

## 2.4 Отбор проб.

2.4.1 Пробы должны отбираться от термически обработанных заготовок.

2.4.2 Пробы должны отбираться на расстоянии не менее одной толщины от торца заготовки. Разрешается при термической обработке (закалке) заготовок применение специальных тепловых накладок (барьеров), высотой не менее толщины обрабатываемых заготовок, плотно закрывающих по всей площади их торец и обеспечивающих отсутствие воздушных зазоров более 1 мм. От заготовки фланца крышки тепловой барьер должен быть не менее половины толщины заготовки. От заготовки фланца корпуса из мест резьбовых отверстий отбор проб производится без учёта теплового барьера.

Для заготовок I-IV групп высота теплового барьера от торца заготовки должна быть не менее половины толщины заготовки

Допускается припуск для пробы ПКСС использовать в качестве теплового барьера.

Термическая обработка проводится без наложения теплового барьера в случае, если проба ПКСС выходит на внешнюю торцевую поверхность заготовки, а пробное кольцо для даточных и других испытаний примыкает к пробе ПКСС.

Допускается проводить отпуск без наложения теплового барьера.

2.4.3 Пробы от поковок отбираются из тела поковки или из напусков. Размеры и место расположения напусков определяется чертежом (эскизом) поковки.

В зависимости от размера и формы поковок отбирают следующее количество проб:

- от полых и сплошных поковок цилиндрической формы и поковок призматической формы при длине до 3000 мм – одна проба со стороны, соответствующей прибыльной части, при длине более 3000 мм – две пробы (с двух концов, соответствующих прибыльной и донной частям слитка);
- от кольцевых полых поковок наружным диаметром до 2000 мм – одна проба, диаметром более 2000 мм - две пробы, расположенные под углом примерно 180°;
- от заготовки фланца корпуса – проба из мест отверстий под шпильки и проба со стороны, обращённой к обечайке зоны патрубков, соответствующей донной части слитка.

2.4.4 От листов (плит) отбирают по одной пробе со стороны, соответствующей прибыльной и донной частям слитка, перпендикулярно направлению проката из любого места по ширине.

2.4.5 От штампованных заготовок внутренним диаметром до 3000 мм – одна проба из припуска (юбки), предусмотренного на заготовке, от прибыльной части слитка исходной заготовки, ограниченной углом  $45^\circ \pm 10^\circ$  в обе стороны от оси слитка.

Инва. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инва. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ТУ 0893-013-00212179-2003				Лист
				19