

– при наружном диаметре свыше 2000 мм - две пробы, расположенные под углом 180°; для поковок, изготавливаемых с учетом «Условий поставки 01-1874»- три пробы, расположенные под углом 120°.

в) для заготовок фланцевой части корпуса отбор проб производить со стороны, обращенной к обечайке зоны патрубков и из мест отверстий под шпильки;

г) допускается для заготовок сложной конфигурации (приложение Б) производить вырезку проб и образцов по схемам, разработанным изготовителем и согласованным с ФГУП "ЦНИИ КМ "ПРОМЕТЕЙ".

д) для поковок типа плит, откованных с разворотом оси, отбирается одна проба со стороны, соответствующей прибыльной части слитка.

3.3.3. Отбор проб от листов, плит.

Из листов, плит пробы отбирают из средней трети по ширине листа, плиты:

– при длине до 3000 мм - одна проба со стороны, соответствующей прибыльной части слитка;

– при длине свыше 3000 мм - две пробы. Одна проба со стороны, соответствующей прибыльной части слитка, вторая проба со стороны, соответствующей донной части слитка.

3.3.4 Отбор проб для штамповок

3.3.4.1 Отбор проб для штамповок осуществляется из специального припуска ("юбки") в теле заготовок.

Для штамповок в случаях, когда припуск в теле заготовки для отбора проб невозможен, допускается отбирать пробы от исходной заготовки (или заготовок) до выполнения операции штамповки. Размер проб при этом должен быть не менее $3T \times 3T \times T$, где T - толщина заготовки. При этом пробы проходят все виды нагревов свыше 550°C и термическую обработку совместно с контролируемой штамповкой.

В отдельных случаях по согласованию между Проектантом, Изготовителем и ФГУП "ЦНИИ КМ "ПРОМЕТЕЙ" разрешается проводить испытание механических свойств на отдельной пробе, вырезанной из любого места листа, который использовался для изготовления штамповки, что оговаривается в чертеже.

3.3.4.2 Для штамповок, изготовленных из листа (плиты), пробы отбирают из припуска "юбки", предусмотренного на заготовке, в направлении, близком к поперечному относительно направления проката.

Количество отбираемых проб зависит от диаметра штамповки:

– при внутреннем диаметре до 3000 мм - по одной пробе со стороны прибыльной части слитка, из которого изготовлен исходный лист (плита), из мест, ограниченных углом $(45 \pm 10)^\circ$ в обе стороны от оси слитка;

– при внутреннем диаметре свыше 3000 мм - по одной пробе со стороны прибыльной и донной частей слитка, из которого изготовлен исходный лист (плита), из мест ограниченных углом $(45 \pm 10)^\circ$ в обе стороны от оси слитка.

3.3.4.3. Для штамповок, изготовленных из сваренных листов (плит) разных плавок допускается отбирать пробы из любого места припуска ("юбки").

3.3.4.4 Для штамповок, изготовленных из разогнутых кольцевых (полых) поковок (обечаек), пробы отбираются из припуска ("юбки") в направлении, близком к тангенциальному направлению для исходной обечайки:

– при внутреннем диаметре до 3000 мм - одна проба со стороны прибыльной части слитка, из которого изготовлена исходная заготовка, из места, ограниченного углом $(45 \pm 10)^\circ$ в обе стороны от оси слитка;

– при внутреннем диаметре свыше 3000 мм - две пробы под углом 180° из мест, соответствующих прибыльной и донной части слитка, из которого изготовлена исходная заготовка, из мест, ограниченных углом $(45 \pm 10)^\circ$ в обе стороны от оси слитка.

3.3.5 Дополнительная термическая обработка проб для механических испытаний

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата