

При изготовлении деталей из двух листов, сваренных электрошлаковой или автоматической сваркой, от каждого листа отбирается по одной пробе от прибыльной части листа.

2.4.5 Пробы от штампованных заготовок отбирают из припуска (юбки), предусмотренного на заготовке, и соответствующего прибыльной части исходного листа, ограниченной углом $45 \pm 10^\circ$ в обе стороны от оси слитка.

Результаты испытания штампованных заготовок, вырезанных из одного листа и прошедших нагрев под штамповку и последующую термообработку в одной садке, засчитываются от одной пробы, отобранной из припуска одной штамповки, соответствующего прибыльной части исходного листа.

От штампованных заготовок, изготовленных из двух листов, сваренных электрошлаковой или автоматической сваркой, отбирается по одной пробе из припуска (юбки) с прибыльной стороны каждого исходного листа.

В случаях, когда припуск для отбора проб в «юбке» невозможен, допускается отбирать пробы от прибыльной части исходного листа (каждого из двух листов) до выполнения операции штамповки. При этом пробы проходят нагрев под штамповку и последующую термообработку в одной садке с заготовкой.

2.4.6 Пробы от штампованных заготовок, изготовленных из разогнутых кованных обечаек, отбираются:

- при внутреннем диаметре до 3000 мм – одна проба от припуска со стороны прибыльной части исходной заготовки из места, ограниченного углом $45 \pm 10^\circ$ в обе стороны от оси слитка,
- при внутреннем диаметре свыше 3000 мм – по одной пробе под углом 180° от припуска со стороны прибыльной и донной частей исходной заготовки из места, ограниченного углом $45 \pm 10^\circ$ в обе стороны от оси слитка.

2.4.7 Приёмка листовых заготовок производится от пробы, вырезанной из прибыльной части исходного листа.

2.4.8 При изготовлении нескольких деталей из одной заготовки приёмка всех деталей производится от одной пробы, вырезанной из прибыльной части заготовки.

2.5 Вырезка образцов для механических испытаний.

2.5.1 Вырезка образцов из проб производится следующим образом:

- от листов (плит), заготовок, штампованных из листа, – ось образца должна отстоять от поверхности на расстоянии $1/4$ толщины;
- от заготовок, штампованных из разогнутой кованой обечайки, – ось образца должна отстоять от поверхности на расстоянии не менее $1/3$ толщины.

2.5.2 Для поковок вырезка образцов из пробы производится таким образом, чтобы ось образца проходила:

- у сплошных поковок цилиндрической формы – на расстоянии не менее $1/3$ радиуса от поверхности поковки;
- у пустотелых или рассверлённых поковок – на расстоянии не менее $1/3$ толщины от наружной или внутренней поверхности поковки;
- у поковок призматической формы при $2T > B > T$ – на расстоянии $1/6$ диагонали от поверхности поковки;
- у поковок призматической формы (плит) при $B \geq 2T$ – на расстоянии $1/4T$ от

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 0893-014-00212179-2004	Лист
						19
Ив. № подл.	0723.09.066-2018					
Подп. и дата	А 11.10.18					
Взам. инв. №						
Ив. № дубл.						
Подп. и дата						