

1、取样数量、部位

序	检验项目	取样部位	取样数量
1	化学成分	每炉罐	1个
2	低倍	每批高工钢钢棒，轴承钢钢棒， 合工钢棒 不同支钢材端部去掉 10 mm后取样。	2个
3	脱碳层	每批高工钢钢板抽取 2 张为检验 用钢， 每张检验用钢板任选一端取样。	2个

		每批碳工钢钢板抽取 3 张为检验用钢, 每张检验用钢板各取一个样。	3 个
		其他品种每批不同支钢材取样。	3 个
4	金相显微组织	每批碳工钢钢板抽取 2 张为检验用钢, 每张检验用钢板各取一个样。	2 个
		其它品种每批不同支钢材取样。	2 个
5	交货状态硬度	每批高工钢钢板抽取 2 张为检验用钢, 每张检验用钢板任选一段取样。	2 个
		每批碳工钢钢板抽取 3 张为检验用钢,	3 个

		每张检验用钢板各取一个样。	
		其它品种每批不同支钢材取样。	3个
6	表面标志	每批不同支钢材取样。	逐支检验
7	尺寸 表面质量 火花	每批不同支钢材取样。	$\leq \phi 5$ \geq 5%
			$> \phi$ \geq (5~10) 10%
			$> \phi$ \geq (10~30) 20%
			$> \phi$ \geq (30~50) 30%
			$> \phi 50$ 逐支
			钢板 \geq 20%

2、化学成分分析试样取样方法

↓

2.1 用于化学成分分析的试样应均匀一致，能充分代表每一炉次的化学成分，每元素按 1-

1.5g 取样，以满足全部分析要求。

2.2 样屑可以钻取，刨取或某些工具机制取，样屑应粉碎并混合均匀。制取样屑时不能用水，

油或其它润滑剂，并应去除表面氧化铁皮和脏物，成品钢材还应去除脱碳层、渗碳层、

涂层、镀层或其他外来物质。↓

2.3 用钻头采取试样样屑时，小断面钢材成品分析，钻头直径应尽可能大，至少不应小于 6 mm；对大断面钢材成品分析，钻头直径不应小于 12 mm。↓

2.4 供仪器分析用的试样块，使用前应根据分析仪器的要求，予以磨平或抛光。↓

2.5 钻取样屑时取样部位。↓

2.5.1 大截面钢材应从钢材的整个横断面或半个横截面上钻取，或从钢材横断面中心至边缘的中间部位（或对角线 1/4 处）平行于轴线钻取。↓

大截面的中空锻件或管件，应从壁厚内外表面的中间部位钻取或在端头整个横截面上刨取。↓

2.5.2 小截面钢材应从钢材的整个横截面上刨取（或车取）或从横断面上沿轧制方向钻取。

钻孔应对称均匀分布。如钢带、钢丝应从弯折迭合或捆扎成束的样块横截面上刨取，或从不同根钢带、钢丝上截取。↓

钢管可围绕其外表面上几个位置钻透管壁钻取，薄壁钢管可压扁迭合后在横截面上刨取（或钻取）。↓

2.5.3 钢板应在距长度和宽度边缘均不小于 50 mm 处钻取样屑。←