

СОП Ø28*3,0

Ультразвуковой
настроечный образец



ПАСПОРТ

ВЛНГ 152.04-01 ПС

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Стандартный образец предприятия СОП $\varnothing 28 \times 3,0$ с искусственным дефектом в виде плоскостонного сверления предназначен для настройки ультразвукового дефектоскопа при работе преобразователями «хордового» типа.

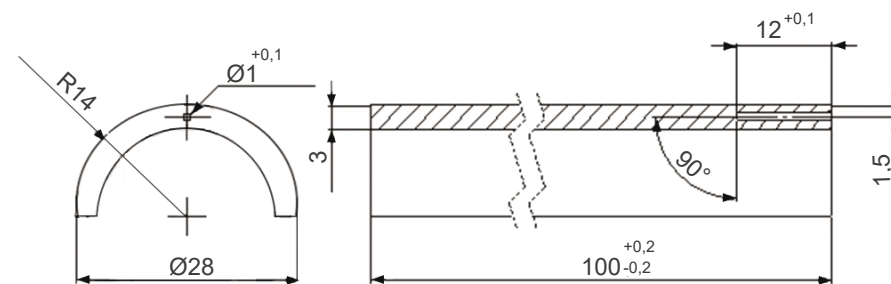
2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Технические характеристики Стандартного образца предприятия СОП $\varnothing 28 \times 3,0$ (далее по тексту – СОП или СОП $\varnothing 28 \times 3,0$) представляет **Таблица 1**. Общий вид представляет **Рисунок 1**.

Таблица 1

Наименование параметра		Значение параметра
Материал		Сталь 20 ГОСТ 1050
Шероховатость рабочей поверхности* Ra, мкм, не более		1,25
Радиус рабочей поверхности, мм		14,0
Размеры искусственного дефекта, мм	диаметр	1,0
	глубина	12,0
Габаритные размеры, мм, не более		28,0x100,0x14,0
Масса, кг, не более		0,100

* внешняя цилиндрическая поверхность



СОП $\varnothing 28 \times 3,0$

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки определяет **Таблица 2**.

Таблица 2

Наименование	Количество
Стандартный образец предприятия СОП $\varnothing 28 \times 3,0$ ВЛНГ 152.04-01	1 шт.
Паспорт ВЛНГ 152.04-01 ПС	1 шт.
Упаковка	1 шт.

4 ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Порядок и условия применения СОП должны соответствовать требованиям руководства по эксплуатации дефектоскопа.

5 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Особых требований безопасности при изготовлении, проверке и эксплуатации СОП не предъявляется.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

СОП упакован в мягкую тару. В помещении для хранения не должно быть, паров кислот, щелочей, а также газов, вызывающих разрушение материала

СОП.

СОП транспортируют в упаковке при температуре 0..50°С. Для исключения конденсации влаги на поверхностях СОП при переносе с холода в теплое помещение необходимо выдерживать его при температуре помещения 10 - 20 минут до полного высыхания

7 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

7.1 Каждый СОП предъявляют поштучно и подвергают приемо-сдаточным и периодическим испытаниям в объеме, который представляет Таблица 3, на соответствие требованиям, которые определяет Таблица 4.

7.2 Основные средства измерений: инструментальный микроскоп (по ГОСТ 8074-82), микрометр (по ГОСТ 6507-90), штангенциркуль (ГОСТ 166-89), индикатор часового типа (по ГОСТ 577-68), профилограф-профилометр (ГОСТ 19300-86).

Операции поверки проводят ведомственные метрологические службы.

Результаты поверки оформляют по установленной форме. Пример свидетельства о поверке представляет ПРИЛОЖЕНИЕ 1.

Периодичность поверки - один раз в 5 лет.

7.3 Все испытания проводить при нормальных условиях :

- температура окружающего воздуха (20 ± 5)° С ;
- относительная влажность воздуха от 45 до 80 % ;
- атмосферное давление от 84 до 101,7 кПа.

Таблица 3

Содержание испытаний	Обязательность проведения при	
	Первичной поверке	Периодической поверке
Внешний осмотр на отсутствие механических повреждений (сколов, трещин).	Да	Да
Соответствие чертежу ВЛНГ 152.04-01	Да	Нет
Определение габаритных размеров	Да	Нет
Определение положения и размеров искусственного дефекта	Да	Нет
Определение шероховатости поверхностей	Да	Нет

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВКЕ

Результаты измерений представляет **Таблица 4.**

Таблица 4

Параметр	Заданное значение	Допустимое отклонение	Измеренное значение
Шероховатость рабочей поверхности* Ra, мкм, не более	1,25	±0,01	
Радиус рабочей поверхности ,мм	14,0	-0,1	
Размеры искусственного дефекта, мм	диаметр	1,0	+0,1
	глубина	12,0	
Габаритные размеры,мм, не более	28,0x100,0x14,0	-	

Стандартный образец предприятия СОП Ø28*3,0, заводской номер _____, изготовлен в соответствии с требованиями действующей технической документации ВЛНГ 152.04-01 и признан годной к эксплуатации.

ОТК _____

Дата _____ 20__г.

Подпись _____ М.П.

Стандартный образец предприятия СОП Ø28*3,0, заводской номер _____, упакован согласно требованиям технической документации ВЛНГ 152.04-01.

Дата " ____ " _____ 20__г.

Подпись лица, ответственного за упаковку _____ / _____

М.П.

7 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие **СОП Ø28*3,0** настоящему паспорту при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Гарантийный срок – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию.

Если в течение гарантийного срока потребитель обнаружит несоответствие **СОП Ø28*3,0** требованиям, которые представляет Таблица 1 настоящего паспорта, изготовитель обязуется заменить **СОП Ø28*3,0** на новый, при условии соблюдения потребителем требований действующей эксплуатационной документации и наличия документа, подтверждающего дату отгрузки.

Гарантии изготовителя снимаются в случае внешних механических повреждений **СОП Ø28*3,0**.

Производитель: **ООО «НПК «ТЕХНОВОТУМ»**

Почтовый адрес: РФ, 124489, г. Москва, г. Зеленоград, ул. Сосновая аллея, д.6а, стр.1

Тел/факс: +7(495) 225-99-60

Internet: **www.votum.ru**

e-mail: votumbox@gmail.com

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Форма свидетельства о первичной поверке (справочное)

Стандартный образец предприятия **СОП Ø28*3,0**, заводской номер _____

поверена в соответствии с ВЛНГ 152.04-01ПС

Таблица 1.1

Параметр		Заданное значение	Допустимое отклонение	Измеренное значение
Шероховатость рабочей поверхности* Ra, мкм, не более		1,25	±0,01	
Радиус рабочей поверхности, мм		14,0	-0,1	
Размеры искусственного дефекта, мм	диаметр	1,0	+0,1	
	глубина	12,0		
Габаритные размеры, мм, не более		28,0x100,0x14,0	-	

С применением эталонов _____

Стандартный образец предприятия **СОП Ø28*3,0** заводской номер _____ удовлетворяет требованиям

_____ наименование и номер документа на технические требования

Поверитель _____

Дата поверки _____ 20__ г.

Подпись

М.П.