

СОП Ø57*3,5

Ультразвуковой
настроечный образец



ПАСПОРТ

ВЛНГ 152.04 ПС

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Стандартный образец предприятия СОП Ø57*3,5 с искусственным дефектом в виде плоскодонного сверления предназначен для настройки ультразвукового дефектоскопа при работе преобразователями «хордового» типа.

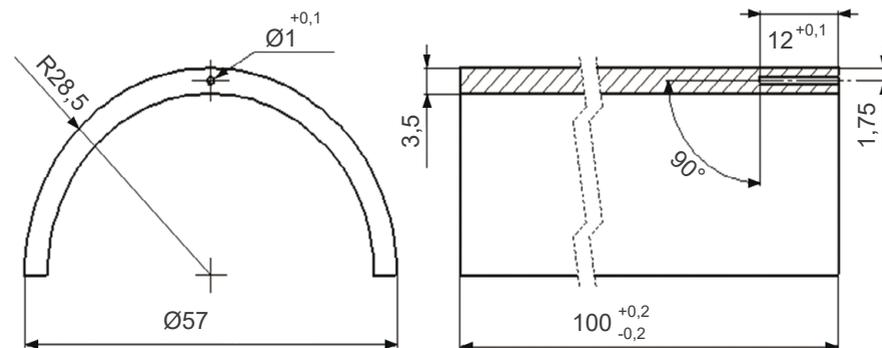
2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Технические характеристики Стандартного образца предприятия СОП Ø57*3,5 (далее по тексту – СОП или СОП Ø57*3,5) 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		28,5
Размеры искусственного дефекта, мм	диаметр	1,0
	глубина	12,0
Габаритные размеры, мм, не более		57,0x100,0x28,5
Масса, кг, не более		0,230

* внешняя цилиндрическая поверхность



СОП Ø57*3,5

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки определяет **Таблица 2**.

Таблица 2

Наименование	Количество
Стандартный образец предприятия СОП Ø57*3,5 ВЛНГ 152.04	1 шт.
Паспорт ВЛНГ 152.04 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	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	28,5	-0,1	
Размеры искусственного дефекта, мм	диаметр	1,0	+0,1
	глубина	12,0	
Габаритные размеры,мм, не более	57,0x100,0x28,5	-	

Стандартный образец предприятия **СОП Ø57*3,5**, заводской номер _____, изготовлен в соответствии с требованиями действующей технической документации ВЛНГ 152.04 и признан годной к эксплуатации.

ОТК _____

Дата _____ 20__г.

Подпись _____ М.П.

Стандартный образец предприятия СОП **СОП Ø57*3,5**, заводской номер _____, упакован согласно требованиям технической документации ВЛНГ 152.04 .

Дата " ____ " _____ 20__г.

Подпись лица, ответственного за упаковку _____ / _____

М.П.

9 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие **СОП Ø57*3,5** 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 Ø57*3,5** требованиям, которые представляет Таблица 1 настоящего паспорта, изготовитель обязуется заменить **СОП Ø57*3,5** 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 Ø57*3,5**.

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 Ø57*3,5**,

заводской номер _____

поверена в соответствии с ВЛНГ 152.04ПС

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		28,5	-0,1	
Размеры искусственного дефекта, мм	диаметр	1,0	+0,1	
	глубина	12,0		
Габаритные размеры, мм, не более		57,0x100,0x28,5	-	

С применением эталонов _____

Стандартный образец предприятия **СОП Ø57*3,5** заводской номер _____ удовлетворяет требованиям

наименование и номер документа на технические требования

Поверитель _____

Дата поверки _____ 20__ г.

Подпись

М.П.