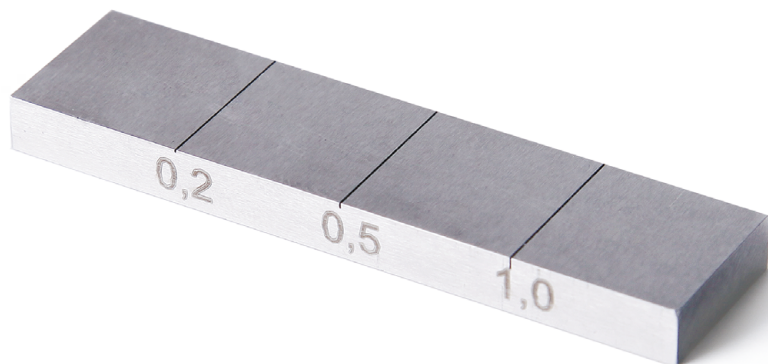


RSS-0,2-0,5-1

Вихретоковая мера
моделей дефектов



ПАСПОРТ

ВЛНГ 134.02-02 ПС

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Мера моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** с искусственными поверхностными дефектами типа нарушения сплошности в виде поверхностных трещин предназначена для проверки работоспособности и проведения периодической поверки дефектоскопов, реализующих вихретоковые, импедансные и ударные методы контроля.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1

Наименование параметра		Значение параметра
Материал		Сталь 45 ГОСТ 1577-93
Шероховатость рабочей поверхности*, RA, мкм, не более		0,16
Шероховатость нерабочих поверхностей*, RA, мкм, не более		1,25
Размеры искусственных дефектов, мм	Ширина	0,15
	Глубина	0,20
		0,50
		1,00
Габаритные размеры, мм, не более		5,00x15,00x60,00
Масса, кг, не более		0,036
* Поверхность, на которой нанесены риски		

Мера моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** представляет собой металлическую пластину с искусственными дефектами в виде прямых рисок различной глубины.

Технические характеристики представляет **Таблица 1**.

Общий вид представляет **Рисунок 1**.

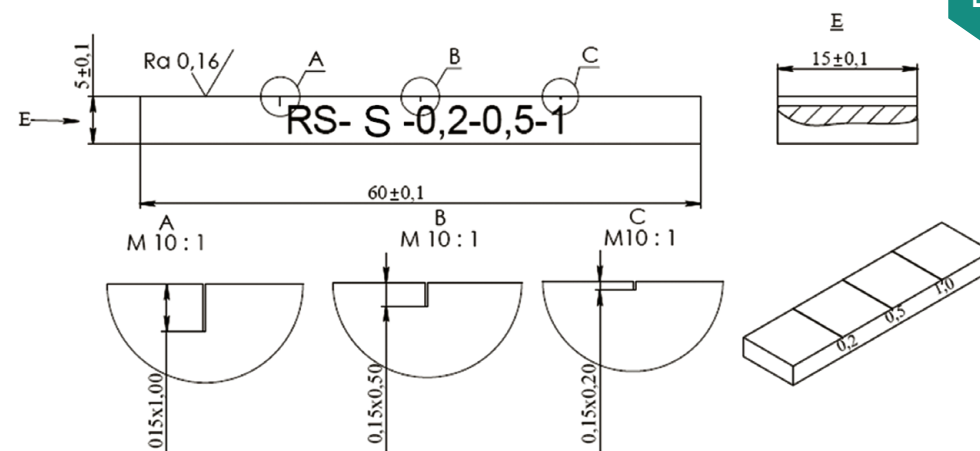


Рисунок 1

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки определяет **Таблица 2**.

Таблица 2

Наименование	Количество
Мера моделей дефектов RS-S-0,2-0,5-1 ВЛНГ 134.02-02	1 шт.
Паспорт ВЛНГ 134.02-02 ПС	1 шт.
Упаковка	1 шт.

4 ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Порядок и условия применения меры моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** должны соответствовать требованиям руководства по эксплуатации дефектоскопа, реализующего вихретоковые, импедансные и ударные методы контроля.

5 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Особых требований безопасности при изготовлении, проверке и эксплуатации меры моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** не предъявляется.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Мера моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** упакована в мягкую тару в виде конверта размером 20 x 70 мм. В помещении для хранения не должно быть паров кислот, щелочей, а также газов, вызывающих разрушение материала меры моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1**. Меры моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** транспортируют в упаковке при температуре 0..50°C. Для исключения конденсации влаги на мере моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** при ее переносе с холода в теплое помещение необходимо выдерживать ее при температуре помещения 10 - 20 минут до полного высыхания.

7 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Таблица 3

Содержание испытаний	Обязательность проведения при	
	Первичной проверке	Периодической проверке
Внешний осмотр на отсутствие механических повреждений (сколов, трещин).	Да	Да
Соответствие чертежу ВЛНГ 134.02-02	Да	Нет
Определение габаритных размеров	Да	Нет
Определение размеров искусственных дефектов (ширина, глубина)	Да	Нет
Определение шероховатости поверхностей	Да	Нет

7.1 Каждую меру моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** 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 проверки: 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 проверки проводят ведомственные метрологические службы. Результаты проверки оформляют по установленной форме. Пример свидетельства о проверке представляет ПРИЛОЖЕНИЕ 1.

Периодичность проверки - один раз в 5 лет.

7.3 Все испытания проводить при нормальных условиях :

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

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	0,16	±0,01	
Шероховатость нерабочей поверхности, RA, мкм, не более	1,25	±0,01	
Размеры искусственных дефектов, мм	Ширина	0,15	±0,05
	Глубина	0,20	
		0,50	
		1,00	
Габаритные размеры, мм, не более	5,00x15,00x60,00	-	

Примечание – Измерения глубины и ширины (раскрытия) искусственных дефектов в виде рисок производят в трех точках: в середине и у обоих торцов искусственного дефекта. Результат определяют как среднее арифметическое трех измерений.

*поверхность, на которой нанесены риски.

Мера моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1**, заводской номер _____, изготовлена и принята в соответствии с требованиями действующей технической документации ВЛНГ 134.02-02 и признана годной к эксплуатации.

ОТК _____

Дата _____ 20__ г.

Подпись

М.П.

Мера моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1**, заводской номер _____, упакована согласно требованиям технической документации ВЛНГ 134.02-02.

Дата “ ____ ” _____ 20__ г.

Подпись лица, ответственного за упаковку _____ / _____

М.П.

ствующей эксплуатационной документации и наличия документа, подтверждающего дату отгрузки.

Гарантии изготовителя снимаются в случае внешних механических повреждений меры моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1**.

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

9 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие меры моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** настоящему паспорту при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Гарантийный срок эксплуатации со дня ввода в эксплуатацию – 36 месяцев. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев.

Если в течение гарантийного срока потребитель обнаружит несоответствие меры моделей дефектов **RS-S-0,2-0,5-1** требованиям, которые представляет **Таблица 1** настоящего паспорта, изготовитель обязуется заменить ее на новую, при условии соблюдения потребителем требований дей-

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Форма свидетельства о первичной поверке (справочное)

Мера моделей дефектов **RS-SS-0,2-0,5-1**, заводской номер _____ поверена в соответствии с ВЛНГ 134.02-03.

Таблица 1.1 Результаты измерений

Таблица 1.1

Параметр	Заданное значение	Допустимое отклонение	Измеренное значение
Шероховатость рабочей поверхности*, RA, мкм, не более	0,16	±0,01	
Шероховатость нерабочей поверхности, RA, мкм, не более	1,25	±0,01	
Размеры искусственных дефектов, мм	Ширина	0,15	±0,05
	Глубина	0,20	
		0,50	
		1,00	
Габаритные размеры, мм, не более	5,00х15,00х60,00	-	

Примечание – Измерения глубины и ширины (раскрытия) искусственных дефектов в виде рисок производят в трех точках: в середине и у обоих торцов искусственного дефекта. Результат определяют как среднее арифметическое трех измерений.

*поверхность, на которой нанесены риски.

С применением эталонов _____

Мера моделей дефектов **RS-SS-0,2-0,5-1**, заводской номер _____

удовлетворяет требованиям _____
 наименование и номер документа на технические требования

Поверитель _____
 Дата поверки _____ 20__ г.

 М.П. Подпись