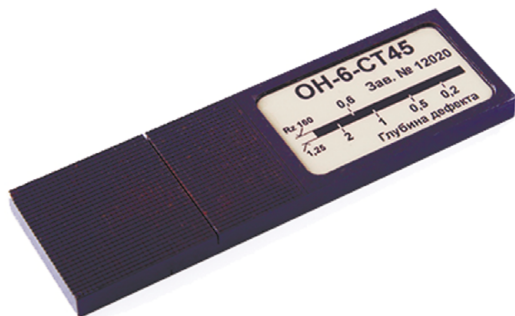


# ОН-6

Вихретоковая мера  
моделей дефектов



## ПАСПОРТ

ВЛНГ 6 038.03 ПС

# 1 НАЗНАЧЕНИЕ

Мера моделей дефектов **ОН-6** с искусственными поверхностными дефектами типа нарушения сплошности в виде поперечных прямых рисок 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 1050
Шероховатость рабочих поверхностей*, мкм	Поверхность А	Ra	1,25
	Поверхность В	Rz	160,00
Размеры искусственных дефектов, мм	Ширина		0,3
	Глубина	ИД1	2,0
		ИД2	1,0
		ИД3	0,5
		ИД4	0,2
		ИД5	0,6
Габаритные размеры, мм, не более			6x30x100
Масса, кг, не более			0,110

Примечание – обозначения рабочих поверхностей и искусственных дефектов даны условно.

\* Поверхности, на которых нанесены риски

**2.1** Мера моделей дефектов **ОН-6** представляет собой металлическую пластину с двумя рабочими поверхностями различной шероховатости. На поверхностях нанесены искусственные дефекты в виде прямых рисок различной глубины.

Технические характеристики представляет **Таблица 1**.

**2.2** Общий вид меры моделей дефектов **ОН-6** представляют **Рисунок 1, Рисунок 2 и Рисунок 3**.

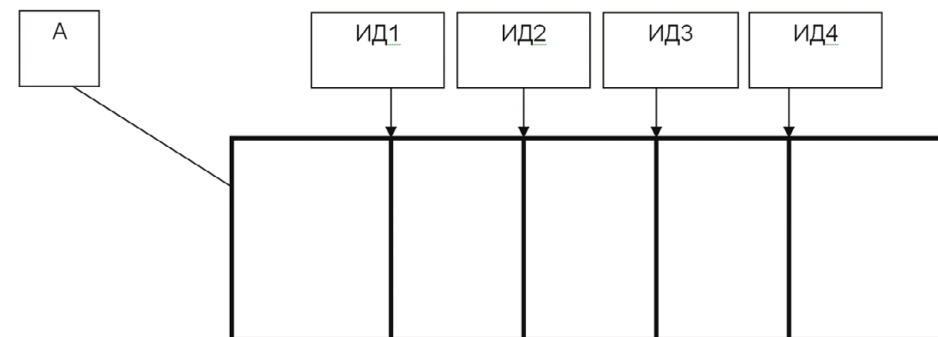


Рисунок 1 Рабочая поверхность А

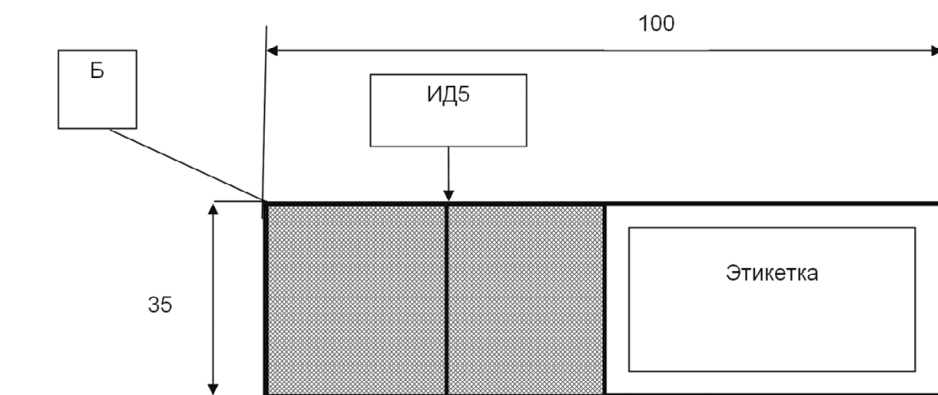


Рисунок 2 Рабочая поверхность Б

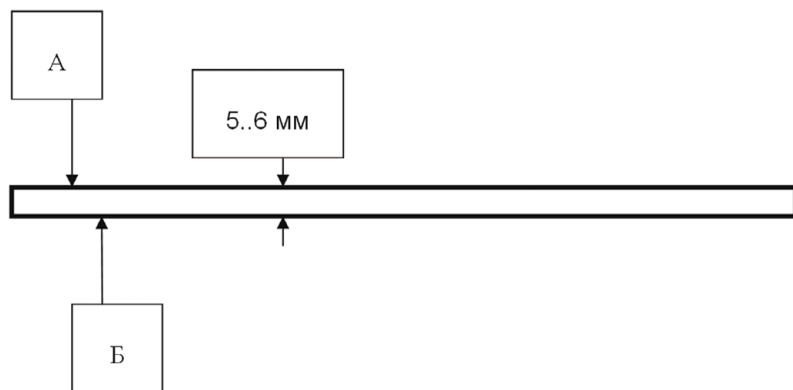


Рисунок 3 Вид с боковой поверхности

### 3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки определяет **Таблица 2.**

Таблица 2

Наименование	Количество
Мера моделей дефектов ОН-6 ВЛНГ 6 038.03	1 шт.
Паспорт ВЛНГ 6 038.03 ПС	1 шт.
Упаковка	1 шт.

### 4 ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Порядок и условия применения меры моделей дефектов **ОН-6** должны соответствовать требованиям руководства по эксплуатации дефектоскопа, реализующего вихретоковые, импедансные и ударные методы контроля.

### 5 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Особых требований безопасности при изготовлении, поверке и эксплуатации меры моделей дефектов **ОН-6** не предъявляется.

## 6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Мера моделей дефектов **ОН-6** упакована в мягкую тару в виде конверта размером 120 x 40 мм. В помещении для хранения не должно быть, паров кислот, щелочей, а также газов, вызывающих разрушение материала меры моделей дефектов **ОН-6**. Мера моделей дефектов **ОН-6** транспортируют в упаковке при температуре 0..50°С. Для исключения конденсации влаги на мере моделей дефектов **ОН-6** при ее переносе с холода в теплое помещение необходимо выдерживать ее при температуре помещения 10 - 20 минут до полного высыхания.

## 7 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

**7.1** Каждую меру моделей дефектов **ОН-6** 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 поверки: 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 проверке	Периодической проверке
Внешний осмотр на отсутствие механических повреждений (сколов, трещин).	Да	Да
Соответствие чертежу ВЛНГ 6 038.03	Да	Нет
Определение габаритных размеров	Да	Нет
Определение размеров искусственных дефектов (ширина, глубина)	Да	Нет
Определение шероховатости рабочих поверхностей	Да	Нет

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.  
\*Обозначения рабочих поверхностей и искусственных дефектов даны условно.  
\*\*поверхности, на которых нанесены риски.

Результаты измерений представляет **Таблица 4.**

Мера моделей дефектов **ОН-6**, заводской номер \_\_\_\_\_, изготовлена и принята в соответствии с требованиями действующей технической документации ВЛНГ 6 038.03 и признана годной к эксплуатации.

ОТК \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Подпись

М.П.

Мера моделей дефектов **ОН-6**, заводской номер \_\_\_\_\_, упакована согласно требованиям технической документации ВЛНГ 6 038.03.

Дата “\_\_\_” \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Подпись лица, ответственного за упаковку \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

М.П.

## 8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВКЕ

Таблица 4

Наименование параметра			Заданное значение	Допустимое отклонение	Измеренное значение
Шероховатость рабочих поверхностей**, мкм	Поверхность А*	Ra	1,25	±0,05	
	Поверхность В*	Rz	160,00	±2,0	
Размеры искусственных дефектов, мм	Ширина		0,3	±0,10	
	Глубина	ИД1*	2,0		
		ИД2*	1,0		
		ИД3*	0,5		
		ИД4*	0,2		
		ИД5*	0,6		
Габаритные размеры, мм, не более			6x30x100	-	

## 9 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие меры моделей дефектов **ОН-6** 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 **ОН-6** требованиям, которые представляет

Таблица 4 настоящего паспорта, изготовитель обязуется заменить ее на новую, при условии соблюдения потребителем требований действующей эксплуатационной документации и наличия документа, подтверждающего дату отгрузки.

Гарантии изготовителя снимаются в случае внешних механических повреждений меры моделей дефектов **ОН-6**.

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)

Мера моделей дефектов **ОН-6**, заводской номер \_\_\_\_\_

поверена в соответствии с ВЛНГ 6 038.03 ПС.

Таблица 1.1 Результаты измерений

Таблица 1.1

Наименование параметра			Заданное значение	Допустимое отклонение	Измеренное значение
Шероховатость рабочих поверхностей**, мкм	Поверхность А*	Ra	1,25	±0,05	
	Поверхность В*	Rz	160,00	±2,0	
Размеры искусственных дефектов, мм	Ширина		0,3	±0,10	
	Глубина	ИД1*	2,0		
		ИД2*	1,0		
		ИД3*	0,5		
		ИД4*	0,2		
		ИД5*	0,6		
Габаритные размеры, мм, не более			6x30x100	-	

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

\*Обозначения рабочих поверхностей и искусственных дефектов даны условно.

\*\*поверхности, на которых нанесены риски.

С применением эталонов \_\_\_\_\_

Мера моделей дефектов **ОН-6**, заводской номер \_\_\_\_\_

удовлетворяет требованиям \_\_\_\_\_

наименование и номер документа на технические требования \_\_\_\_\_

Поверитель \_\_\_\_\_

Дата поверки \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Подпись \_\_\_\_\_

М.П.