

ОН-7

Вихретоковая мера
моделей дефектов



ПАСПОРТ

ВЛНГ 6 038.04 ПС

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Мера моделей дефектов **ОН-7** 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 20 ГОСТ 1050
Шероховатость рабочих поверхностей*, мкм	Поверхность А	Ra	1,25
	Поверхность В	Rz	320,00
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-7** 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-7** представляют **Рисунок 1, Рисунок 2 и Рисунок 3**.

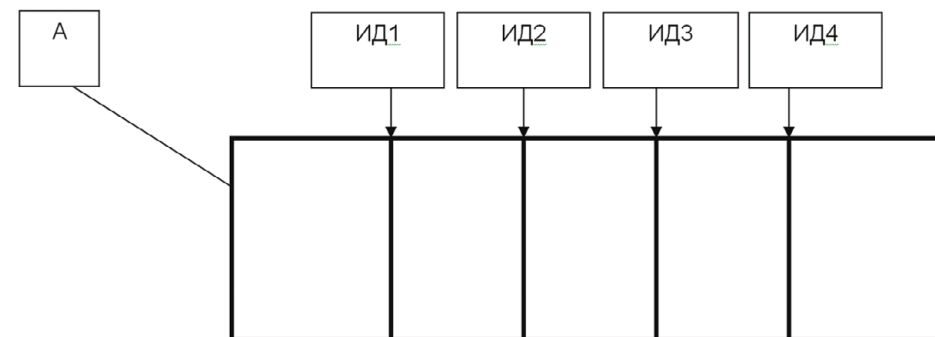


Рисунок 1 Рабочая поверхность А

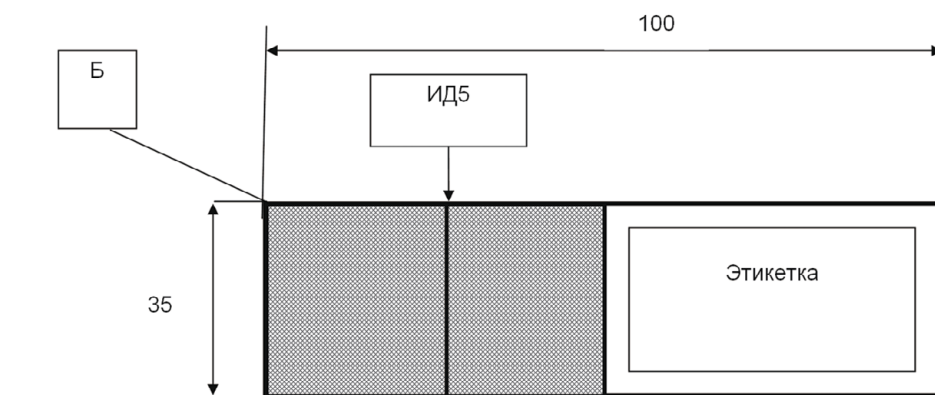


Рисунок 2 Рабочая поверхность Б

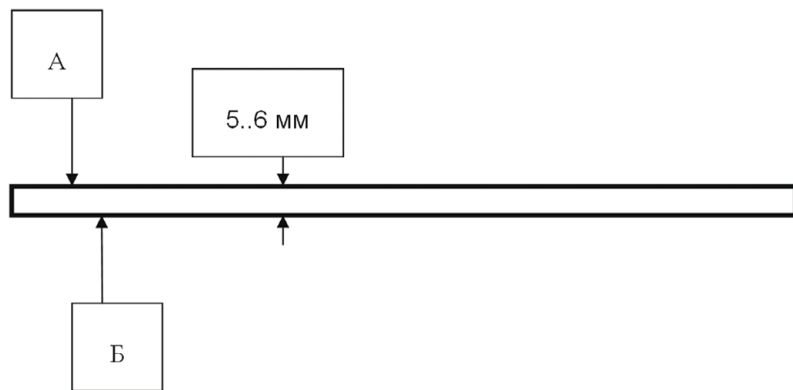


Рисунок 3 Вид с боковой поверхности

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки определяет **Таблица 2.**

Таблица 2

Наименование	Количество
Мера моделей дефектов ОН-7 ВЛНГ 6 038.04	1 шт.
Паспорт ВЛНГ 6 038.04 ПС	1 шт.
Упаковка	1 шт.

4 ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Порядок и условия применения меры моделей дефектов **ОН-7** 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 **ОН-7** не предъявляется.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Мера моделей дефектов **ОН-7** 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-7**. Мера моделей дефектов **ОН-7** транспортируют в упаковке при температуре 0..50°С. Для исключения конденсации влаги на мере моделей дефектов **ОН-7** 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-7** 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 6 038.04	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-7**, заводской номер _____, изготовлена и принята в соответствии с требованиями действующей технической документации ВЛНГ 6 038.04 и признана годной к эксплуатации.

ОТК _____

Дата _____ 20__ г.

Подпись

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	-	

Мера моделей дефектов **ОН-7**, заводской номер _____, упакована согласно требованиям технической документации ВЛНГ 6 038.04.

Дата “___” _____ 20__ г.

Подпись лица, ответственного за упаковку _____ / _____

М.П.

9 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие меры моделей дефектов **ОН-7** 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-7** 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-7**.

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-7**, заводской номер _____

поверена в соответствии с ВЛНГ 6 038.04 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	320,00	±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-7**, заводской номер _____

удовлетворяет требованиям _____

наименование и номер документа на технические требования _____

Поверитель _____

Дата поверки _____ 20__ г.

Подпись _____

М.П.