

Протокол анализа металлургических дефектов

Объект: 68РСК0003/1 6,5 J x 16 H2,

Оборудование: OLIMPUS 5-90x
 Серийной №: 0D0 3943

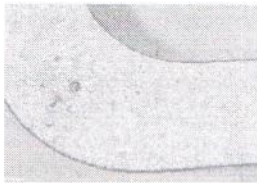
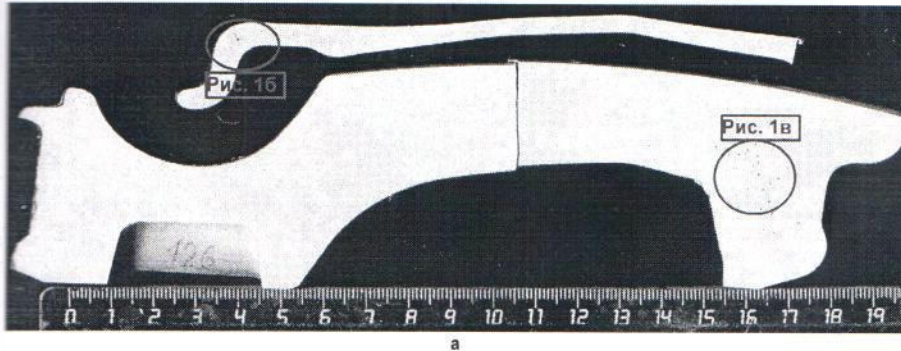


Рисунок 1. Макроструктура: а - сечение колеса; б - крупные поры в зоне внутренней бортовой закраины; в - скопление пор в зоне R-перехода Спица-Обод

Таблица 1. Анализ дефектов в структуре

Испытание материалов (Правила ЕЭК ООН №124, приложение 4 е)
 Металлургические дефекты

Зона колеса	Пористость			Окисные плёны и другие дефекты
	Линейный размер, мм		Объёмная доля, %	
	min	max		
1. Обод	0,1	0,2	0,4	
2. Ламп	0,1	0,2	0,4	
3. Внутренняя закраина	0,1	0,8	1,7	
4. Внешняя закраина	0,1	0,2	0,4	
5. R-перехода Спица-Обод	0,1	1,2	2	
6. Спица	0,1	0,4	0,6	
7. Стулица	0,1	0,3	0,8	
ТУ 4591-009-59423196-2012				протяженность не более 2 мм; площадь не более 4 мм ² ; количество не более 2 шт

Испытания провел:

Абалымов В.Р.