

Протокол анализа металлургических дефектов

Образец: 68РСК0006/1 6,5 J x 16 H2,

Оборудование: OLIMPUS 5-90×
 Заводской №: ODO 3943

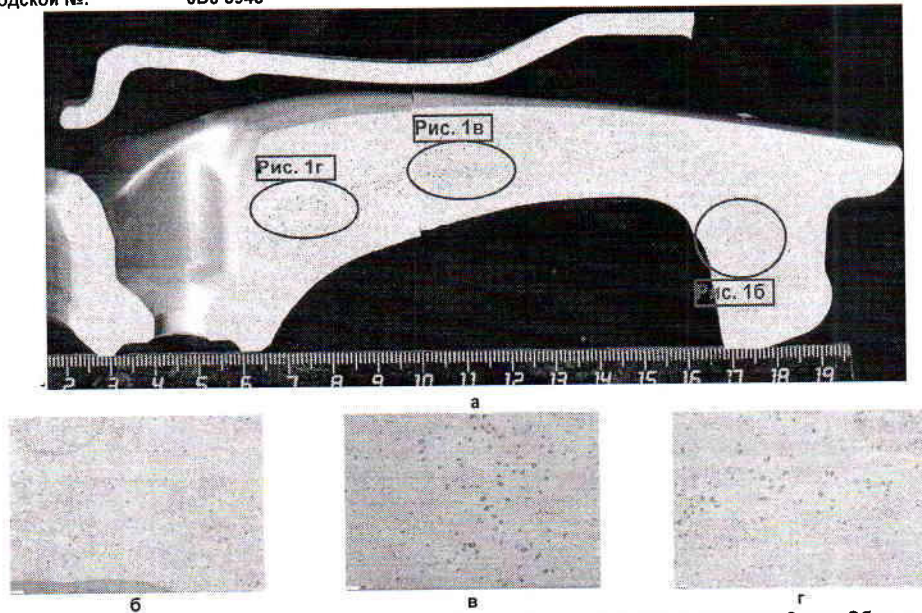


Рисунок 1. Макроструктура: а - сечение колеса; б - скопление пор в зоне R-перехода Сплица-Обод; в - скопление крупных пор в зоне спица; г - скопление пор в зоне ступица

Таблица 1. Анализ дефектов в структуре

Зона колеса	Испытание материалов (Правила ЕЭК ООН №124, приложение 4 е)			
	Металлургические дефекты			
	Пористость			Окисные плёны и другие дефекты
Линейный размер, мм		Объёмная доля, %		
min	max			
1. Обод	0,2	0,9	2	
2. Хамп	0,2	0,5	2	
3. Внутренняя закраина	0,1	0,2	1,8	
4. Внешняя закраина	0,1	0,2	1,8	
5. R-перехода Сплица-Обод	0,1	0,3	2,3 (рис. 1б)	
6. Спица	0,1	1	3,8 (рис. 1в)	
7. Ступица	0,1	0,5	3,3 (рис. 1г)	
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.