

Протокол №	68РСК
Лист	60
Листов	69

Протокол анализа металлургических дефектов

Образец: 68РСК0014/1 7 J x 16 H2,

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

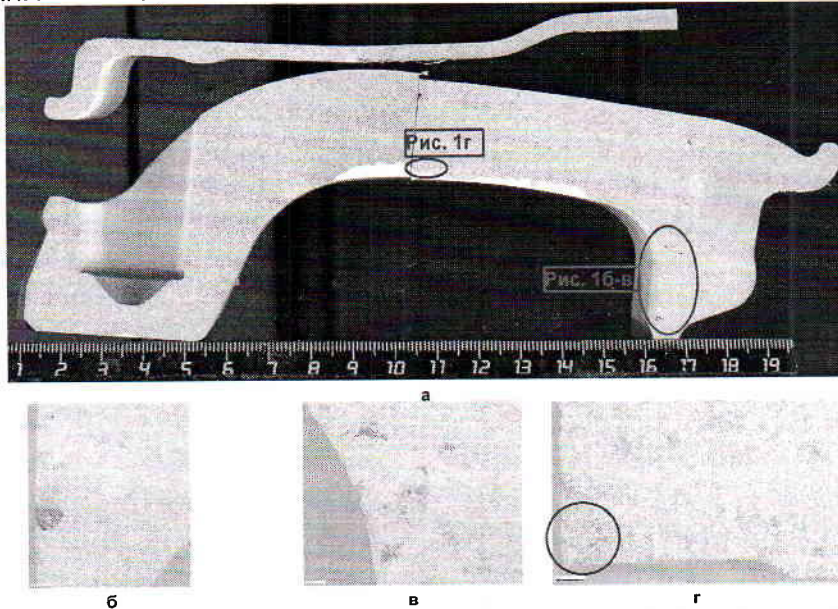


Рисунок 1. Макроструктура: а - сечение колеса; б-в - грубая усадочная пористость и усадочные раковины; г - окисная плёна в зоне спица

Таблица 1. Анализ дефектов в структуре

Зона колеса	Испытание материалов (Правила ЕЭК ООН №124, приложение 4 е)			Окисные плёны и другие дефекты
	Металлургические дефекты			
	Пористость		Объёмная доля, %	
Линейный размер, мм				
	min	max		
1. Обод	0,1	0,5	0,1	
2. Хамп	-	-	-	
3. Внутренняя закраина	0,1	0,3	0,2	
4. Внешняя закраина	-	-	-	
5. R-перехода Спица-Обод	0,1	2,3	2	Усадочные раковины размером до 1,6x1,6 мм (рис.1 б-в)
6. Спица	0,1	0,7	1,8	Окисная плена (рис. 1г) размером 1,4x1,5 мм
7. Ступица	0,1	0,5	1,6	
ТУ 4591-009-59423196-2012				протяженность не более 2 мм; площадь не более 4 мм ² ; количество не более 2 шт

Испытания провел:

Абальмов В.Р.