

Протокол №	68РСК
Лист	65
Листов	69

**Протокол анализа металлургических дефектов**

Образец: 68РСК0019/1 6,5 J x 16 H2,

Оборудование: OLIMPUS 5-90×  
Заводской №: OD0 3943

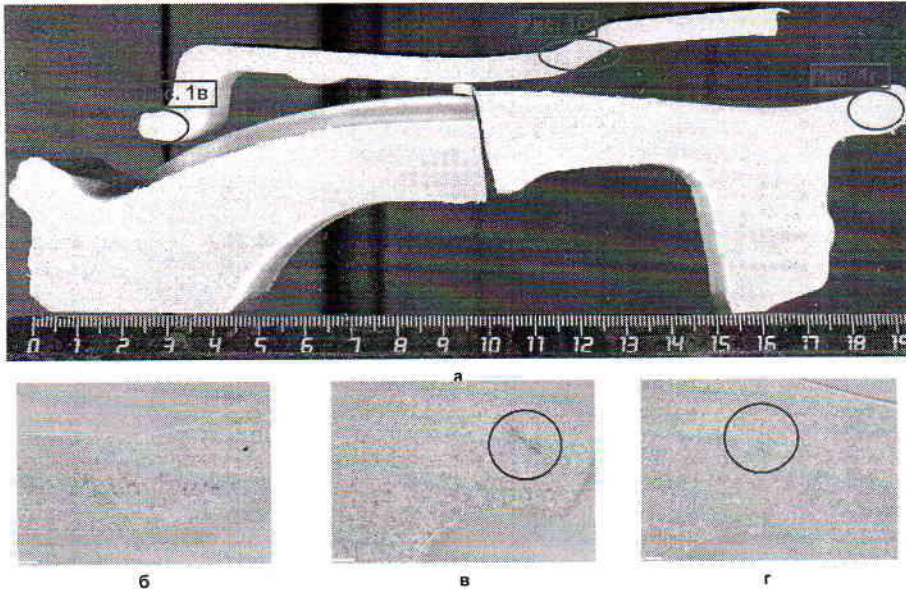


Рисунок 1. Макроструктура: а - сечение колеса; б - грубая усадочная пористость в зоне обода; в - окисная плёна в зоне внутренней бортовой закраины; г - окисная плёна в зоне внешней бортовой закраины

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	0,6	2,5 (рис. 1б)	
2. Хамп	0,1	0,4	1,6	
3. Внутренняя закраина	0,1	0,4	1,3	Окисная плена (рис. 1в) протяженностью 3 мм
4. Внешняя закраина	0,1	0,2	0,2	Окисная плена (рис. 1г) протяженностью 1,5 мм
5. R-перехода Спица-Обод	0,1	1	1,8	
6. Спица	0,1	0,3	1,5	
7. Ступица	0,1	0,5	2	
ТУ 4591-009-59423196-2012				протяженность не более 2 мм; площадь не более 4 мм <sup>2</sup> ; количество не более 2 шт

Испытания провел:

Абалымов В.Р.