

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Рекомендуемое

Рабочие и контрольные образцы

1. Рабочие и контрольные образцы применяются для проверок работоспособности наборов дефектоскопических материалов и влияния различных условий их использования.

2. В качестве рабочих образцов могут использоваться как детали с естественными дефектами, типа трещин, величина которых близка к условному порогу чувствительности используемого набора дефектоскопических материалов, так и образцы с искусственно полученными дефектами.

3. В качестве контрольных образцов используются специально изготовленные образцы с искусственными дефектами, параметры которых определяются технологией их изготовления.

4. Как правило, контрольные образцы изготавливаются небольшой партией в 10—15 шт. и затем из них отбираются образцы с дефектами, наиболее близкими к порогу чувствительности используемого набора.

Ниже приводится примерная технология изготовления контрольных образцов (см. ГОСТ 23349—78).

ОБРАЗЕЦ № 1

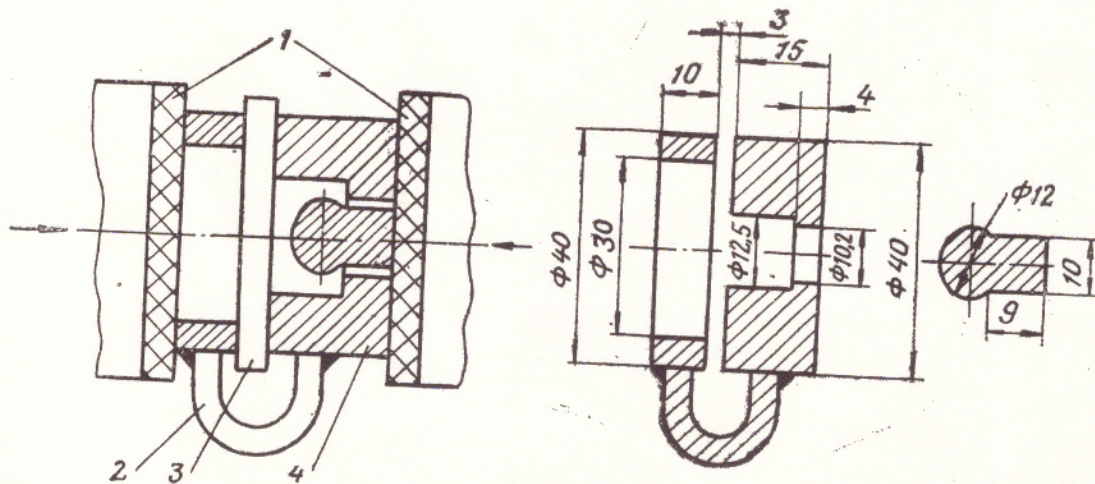
1. Образцы изготавливаются из листовой стали 11Х11Н2В2МФ (ЭИ962) толщиной 3 мм (30×70×3 мм).

2. Пластины рихтовать и шлифовать на глубину 0,1 мм с одной стороны (рабочая сторона).

3. Азотировать на глубину 0,3 мм по серийной технологии (без последующей закалки).

4. Шлифовать рабочую сторону на глубину 0,02—0,05 мм. Класс шероховатости поверхности седьмой.

5. Поместить образец в приспособление (см. черт. 1).



Черт. 1. Схема приспособления для разрушения азотированного слоя:
1 — тиски; 2 — скоба; 3 — образец; 4 — приспособление