

DIN EN 10228-3:2016-10 (D)

Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 3: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus ferritischem oder martensitischem Stahl; Deutsche Fassung EN 10228-3:2016

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Verbindliche Angaben	6
5 Prüfanweisung	6
5.1 Allgemeines.....	6
5.2 Form	6
5.3 Inhalt	7
6 Personalqualifikation	7
7 Prüfeinrichtung und Zubehör	7
7.1 Prüfgerät	7
7.2 Prüfköpfe	7
7.2.1 Allgemeine Anforderungen.....	7
7.2.2 Anschleifen.....	8
7.2.3 Nennfrequenz.....	8
7.2.4 Senkrechtprüfköpfe.....	8
7.2.5 Winkelprüfköpfe	8
7.2.6 SE-Prüfköpfe	8
7.3 Kalibrierkörper	8
7.4 Vergleichskörper.....	8
7.5 Koppelmittel	9
8 Routinemäßige Justierung und Überprüfung	9
9 Fertigungsstufe	9
10 Oberflächenbeschaffenheit.....	9
10.1 Allgemeines.....	9
10.2 Oberflächengüte und entsprechende Qualitätsklasse	9
10.3 Oberfläche im Schmiedezustand	9
11 Prüfempfindlichkeit.....	10
11.1 Allgemeines.....	10
11.2 Senkrechtprüfköpfe.....	10
11.3 Winkelprüfköpfe	10
11.4 Wiederholungsprüfung	10
12 Abrastern	10
12.1 Allgemeines.....	10
12.2 Komplexe Schmiedestücke.....	11
12.3 Rasterprüfung	11
12.4 100%ige Prüfung.....	11
12.5 Abtastgeschwindigkeit	11
13 Klasseneinteilung.....	14

13.1	Anzeigeklassen.....	14
13.2	Einteilung der Inhomogenitäten	16
14	Registrierschwellen und Zulässigkeitskriterien	19
15	Größenbestimmung	20
16	Prüfbericht	20
Anhang A (informativ) Größte erfassbare Tiefe bei der Prüfung mit Schrägeinschallung in Umfangsrichtung.....		22
Anhang B (informativ) Anzeigenamplitude in dB, bezogen auf die Bezugslinie in %		23
Anhang C (informativ) Wichtige technische Änderungen gegenüber der EN 10228-3:1998.....		24