

DIN EN 10228-4:2016-10 (D)

Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 4: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus austenitischem und austenitisch-ferritischem nichtrostendem Stahl; Deutsche Fassung EN 10228-4:2016

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	Beschreibung.....	6
5.3	Prüfangaben.....	7
6	Personalqualifikation	7
7	Prüfausrüstung und Zubehör	7
7.1	Prüfgerät	7
7.2	Prüfköpfe	7
7.2.1	Allgemeines.....	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 Qualitätsklassen.....	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 gegebenem Schallweg 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 10228-4:1999.....		24