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