

# 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
<b>Europäisches Vorwort</b>	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 Senkrechtpüfköpfe	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 Senkrechtpüfköpfe	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

<b>13.1</b>	<b>Anzeigeklassen.....</b>	<b>14</b>
<b>13.2</b>	<b>Einteilung der Inhomogenitäten .....</b>	<b>16</b>
<b>14</b>	<b>Registrierschwellen und Zulässigkeitskriterien .....</b>	<b>19</b>
<b>15</b>	<b>Größenbestimmung .....</b>	<b>20</b>
<b>16</b>	<b>Prüfbericht.....</b>	<b>20</b>
<b>Anhang A (informativ) Größte erfassbare Tiefe bei gegebenem Schallweg bei der Prüfung mit Schrägeinschallung in Umfangsrichtung.....</b>		<b>22</b>
<b>Anhang B (informativ) Anzeigenamplitude in dB, bezogen auf die Bezugslinie in % .....</b>		<b>23</b>
<b>Anhang C (informativ) Wichtige technische Änderungen gegenüber der EN 10228-4:1999.....</b>		<b>24</b>