Индивидуален протокол "Ръчно ултразвуково изпитване на заваръчни шевове на талиги и рами, както и горно строене на вагони за пукнатини, както и грешки в обемите и дефекти при свързване на профили в рамките на техническата поддръжка“ (IR-UT-S-01)

Данни за поръчката/детайла:

Номер на поръчка:	Номер на превозно средство:	Евент. номер на талига:

Правилници / план за заваряване / инструкция за изпитване:

Указание за изпитване:	Изд. №:		План за заваряване:	Изд. №:

Внимание! Този протокол служи за документация на резултатите от изпитването на заваръчни шевове. Освен това той документира условията на изпитването и специфичните данни на изпитвания заваръчен шев.

Система за изпитване / изпитвателни уреди:

Ултразвуков изпитвателен уред:				Идент. №:
	Позиция на въвеждане на ултразвукови вълни:	Диапазон на коригиране s_B [mm]	Изпитвателна повърхност F_P [mm]	
Осезател 1:				Идент. №:
Осезател 2:				Идент. №:

Контролни блокове / еталонни блокове:

Означение на контролен блок/еталонен контролен блок 1:	Идент. №:
Означение на контролен блок/еталонен контролен блок 2:	Идент. №:
Означение на контролен блок/еталонен контролен блок 3:	Идент. №:
Използвани измервателни средства:	Идент. №:
Използвани измервателни средства:	Идент. №:

Настройка на чувствителност: Метод: ☐ AVG ☐ DAC (Моля, зачеркнете)

Осезател	Контролен отражател	Еталонни блокове	V_J при 80% BSH	ΔV_{AVG}	ΔV_K	ΔV_T	V_G при начало на проверка	V_G при край на проверка	V_B

Регулиращо усилване V_J
Коригиращо усилване: ΔV_K
Основно усилване: $V_G = V_J + \Delta V_{AVG} + \Delta V_K + \Delta V_T$
Допълнително усилване от AVG диаграма: ΔV_{AVG}
Трансферна корекция: ΔV_T
Данни за усилване в dB

Усилване на наблюдението:

- AVG метод: $V_B = V_G + 8dB$
- DAC метод: $V_B = V_G + 14dB$

Данни за заваръчния шев:

Форма на шева: ☐ **V-образен шев:** ☐ **X-образен шев:** ☐ **HV-образен шев:** ☐ **K-образен шев:** ☐ **Ъглов шев:**

Подготовка на шева β [°] ☐ **30°** ☐ **45°**

Дължина на заваръчен шев	**[mm]**		**Дължина на изпитвателен участък LW**	**[mm]**	
Дебелина на основен материал T1	**[mm]**		**Дебелина на основен материал T2**	**[mm]**	
Височина H на заваръчен шев	**[mm]**				

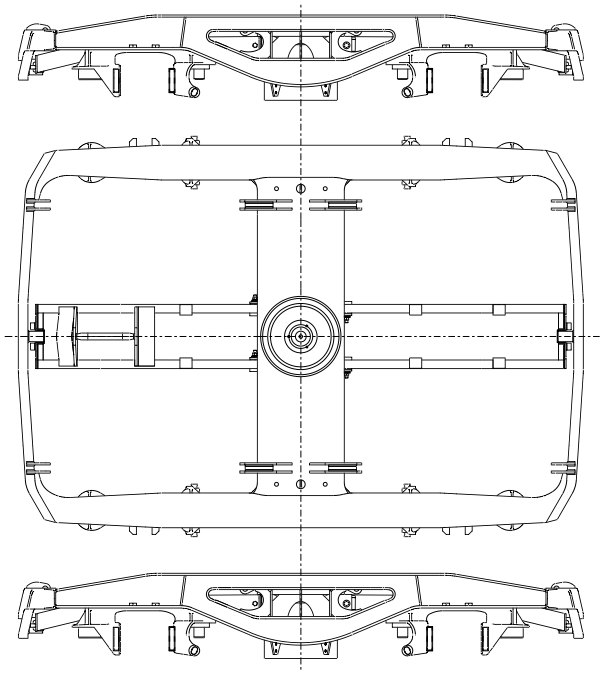
Оценка на показанията според височина на показанието:

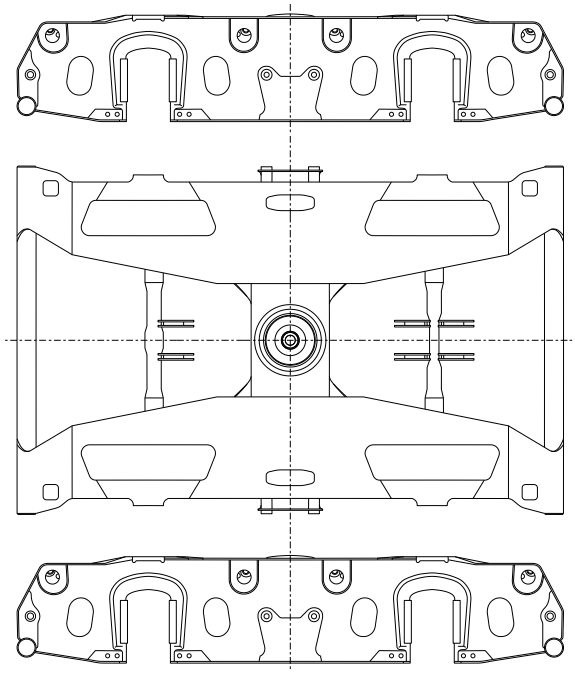
№	Позиция на въвеждане на ултразвукови вълни	№ LW	x_1 [mm]	x_2 [mm]	Y [mm]	z [mm]	ΔL (x_2-x_1) [mm]	$\Delta L/T$ [-]	ΔH_U [dB]	изпълнено	не е изпълнено

Оценка на показанията според дължина на показанието:

№ LW	LC [mm]	изпълнено	не е изпълнено	№ LW	LC [mm]	изпълнено	не е изпълнено	№ LW	LC [mm]	изпълнено	не е изпълнено

Позиция на показателите за изпитване, чиито размер превишава размера на регистриращата граница:





Внимание: Изтрийте излишното изобразяване! Уголемете използваното изобразяване!

Бележка: Скицата на талигата не представлява никой конкретен тип талига. В скицата трябва да бъде маркирана приблизителната позиция на показателите за изпитване чрез въвеждане на номера от таблицата "Оценка на показателите за изпитване".

Забележки / други мерки (напр. допълнително изпитване)

Позиция на показателите за изпитване, чиито размер превишава размера на регистриращата граница:

Скица

☐	Детайл, **спрян от експлоатация**, поради недопустими показатели (моля, зачеркнете)	☐	Детайл **пуснат в експлоатация**, без недопустими показатели (моля, зачеркнете)
Забележки / други мерки (напр. допълнително изпитване)			

Ремонтно депо:	**Дата:**	**Проверяващ:** **Подпис:**	**Надзорен орган:** **Подпис:**