



СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ФГУП «ВНИИМС»

В. Н. Яншин

» *Яншин* 2007 г.

Комплекты образцов с искусственными дефектами ОИД T6517.00.00.000	Внесены в реестр средств измерений. Регистрационный № <u>36546-07</u>
	Взамен № _____

Выпускаются по технической документации ООО «НПП Техмашконструкция».

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Комплекты образцов с искусственными дефектами ОИД T6517.00.00.000 (далее по тексту – комплекты) предназначены для настройки и проверки основных параметров комплексов неразрушающего контроля труб «УНКТ-200», а также их поверки.

Комплекты могут использоваться для работы в цехах трубопрокатных заводов, на базах нефтяных компаний и других объектах, где осуществляется контроль качества труб.

### ОПИСАНИЕ

Комплект состоит из тридцати трёх образцов, изготовленных из труб по ГОСТ 633-80 соответствующего диаметра и толщины стенки. На образцах имеются искусственные дефекты в виде сквозных отверстий и риски продольной и/или поперечной ориентации, выполненные в соответствии с ГОСТ 17410-78 и ГОСТ 633-80. В состав комплекта входят также образцы определенной толщины стенки трубы.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр искусственного дефекта, мм	1,6
Пределы допускаемой погрешности воспроизведения размера диаметра искусственных дефектов, мм	$\pm 0,05$
Размеры риски прямоугольной формы, расположенных продольно и поперечно относительно оси образца:	
длина, мм	50
ширина, не более, мм	1,5
Пределы допускаемой погрешности воспроизведения размеров риски прямоугольной формы продольной и поперечной ориентации относительно оси образца:	
длины, не более, мм	$\pm 5$

ширины, не более, мм	± 0,15
Минимальная глубина искусственного дефекта, мм	0,6
Пределы допускаемой основной абсолютной погрешности воспроизведения размера глубины искусственного дефекта, мм	± 0,06
Диапазон толщин стенок труб, мм	3 ... 15
Пределы допускаемой основной абсолютной погрешности воспроизведения толщины, мм	± 0,05
Габаритные размеры образцов (диаметр x длина), мм	(60,3 - 89) x 520 (60,3 - 89) x 420 (60,3 - 89) x 6000
Масса образца, кг	3,4 ... 10,1

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист паспорта Т6517.00.00.000ПС печатным способом.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

№ п/п	Наименование и условное обозначение	Кол-во, шт.
1	Комплект образцов с искусственными дефектами ОИД Т6517.00.00.000	1*
2	Паспорт Т6517.00.00.000ПС	1
3	Методика поверки Т6517.00.00.000МП	1

\* Могут поставляться отдельно.

### ПОВЕРКА

Поверка комплектов образцов с искусственными дефектами ОИД Т6517.00.00.000 проводится в соответствии с документом «Методика поверки» Т6517.00.00.000МП, утвержденным ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС» в ноябре 2007 г.

Основные средства поверки: микрометр гладкий МК 125 (ГОСТ6507-90, д.и. 100-125 мм, цена деления 0,01 мм), рулетка РЗ-5 (ГОСТ 7502-89, цена деления 1 мм, длина 5 м), индикатор часового типа ИЧ-1 (по ГОСТ 577-68), штангенциркуль ШЦ-11-250-0,1 (по ГОСТ 166-89), нутромер индикаторный (ГОСТ 868-82, д.и. 50-100 мм, цена деления 0,01 мм), стенкомер индикаторный ГОСТ 11358-89, цена деления 0,01 мм), калибры-пробки Н12, диаметр 1,6 мм, погрешность 2 мкм.

Межповерочный интервал 2 года.

### НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 17410-78 Контроль неразрушающий. Трубы металлические бесшовные цилиндрические. Методы ультразвуковой дефектоскопии; ГОСТ 633-80 Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия; техническая документация ООО «НПП «Техмашконструкция».

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип комплектов образцов с искусственными дефектами ОИД Т6517.00.00.000 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, и метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

## ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО «НПП Техмашконструкция», Россия, 443041, г. Самара, ул. Ленинская, д. 147

Генеральный директор

ООО «НПП Техмашконструкция»



В. П. Скобелев