

5. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Шаблон УШС-3 выполнен из кислотостойкой нержавеющей стали и устойчив к воздействию разнообразных химических веществ. Материал, из которого изготовлен шаблон, обладает антиферромагнетическими свойствами. Шаблон УШС-3 предназначен для использования, как в помещении, так и на открытом воздухе. Температура окружающей среды от -50 °С до +50 °С, относительная влажность воздуха 100 %. Атмосферное давление 86,6 – 106,7 кПа.

Хранение шаблонов должно осуществляться в соответствии с условиями хранения Л ГОСТ 15150.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Не допускать ударов и падений шаблона во избежание повреждений.

Не проводить рабочими плоскостями шаблона по контролируемым поверхностям.

Межкалибровочный интервал устанавливается потребителем, в зависимости от интенсивности эксплуатации шаблона. Рекомендуемая периодичность калибровки – 1 раз в год.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Шаблон УШС-3 № _____ соответствует предъявляемым к нему требованиям, по комплектности и точности изготовления и признан годным к эксплуатации.

Штамп отдела технического контроля _____

8. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу прибора в течение гарантийного срока при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок составляет 12 месяцев со дня продажи. По вопросам гарантийного обслуживания обращаться по адресу:

127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 41 А

Тел./факс: +7(495) 660-94-49

Тел. для регионов: 8(800) 250-94-49

E-mail: info@expertnk.ru

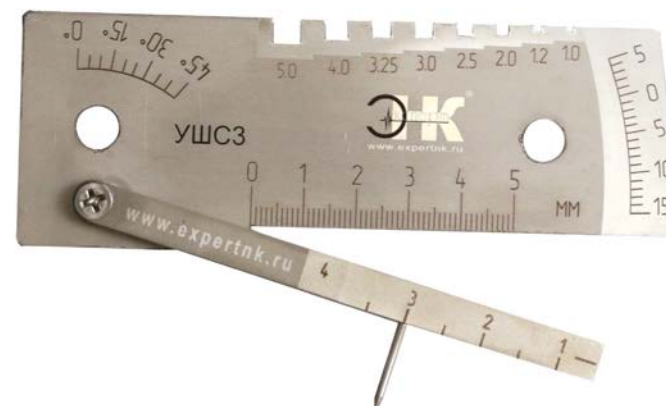
Дата продажи _____



ООО «ЭКСПЕРТ НК»

ПАСПОРТ

Универсальный шаблон сварщика – УШС-3



Москва

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

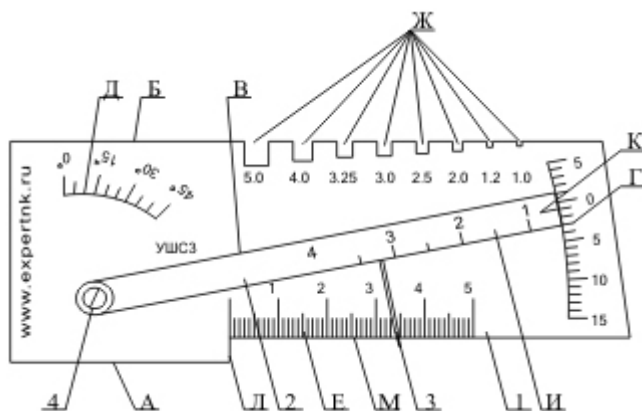
Универсальный шаблон сварщика УШС-3 (далее шаблон), предназначен для контроля элементов разделки под сварной шов, электродов и элементов сварного шва. Шаблон обязан применяться на предприятиях и в организациях, проводящих сварочные работы. Конструкция шаблона соответствует исполнению «У» категории 1 по ГОСТ 15150.

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Шаблон сварщика УШС – 3 – 1 шт.
Паспорт – 1 шт.
Чехол – 1 шт.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Общий вид шаблона изображен на рисунке:



1 – основание, 2 – движок, 3 – указатель, 4 – ось, А, Б, В – установочные плоскости, Л – торцевая грань, М – продольное ребро линейки со шкалой Е для измерения величин притупления и ширины шва, Г – шкала для измерения высоты усиления шва, К – риска-индекс для снятия отчета по шкале Г, Д – шкала для измерения углов скоса кромок, Ж – пазы для измерения диаметров электродов, проволоки, И – шкала для измерения величины зазора.

- 3.2. Диапазон измерения глубины дефектов (вмятин, забоев), глубины разделки шва до корневого слоя, превышения кромок (шкала Г), мм.....0–15
- 3.3. Диапазон измерения высоты усиления шва (шкала Г), мм.....0–5
- 3.4. Диапазон измерения величин притупления и ширины шва (шкала Е), мм.....0–50

- 3.5. Диапазон измерения величин зазора (шкала И), мм.....0,5–4
- 3.6. Диапазон измерения углов скоса кромок (шкала Д), град.....0–45
- 3.7. Номинальные значения диаметров электродов измеряемых шаблоном (пазы Ж), мм.....1; 1,2; 2; 2,5; 3; 3,25; 4; 5
- 3.8. Цены деления шкал: Г и Е, мм – 1, И, мм – 0,5, Д, град. – 0,5
- 3.9. Пределы допускаемых отклонений ширины пазов Ж, мм: верхнее значение: для пазов до 3 мм $\pm 0,1$, для пазов 3 и 3,25 мм $\pm 0,12$, для пазов свыше 3,25 мм $\pm 0,3$, нижнее значение, мм – 0
- 3.10. Отклонение положений штрихов шкалы Г от действительных значений, мм..... $\pm 0,5$
Отклонение положений штрихов шкалы И от действительных значений толщины движка, мм..... $\pm 0,25$
Отклонение положений штрихов шкалы Д от действительных значений угла между поверхностями Б и В, град..... $\pm 2,5$
Отклонение от номинального значения расстояния между любым штрихом и началом шкалы Е (начало шкалы должно совпадать с плоскостью Л), мм..... $\pm 0,25$
- 3.11. Габаритные размеры, мм, не более.....127x45x16
- 3.12. Масса, кг, не более.....0,1
- 3.13. Средняя наработка на отказ.....не менее 55000 циклов
- 3.14. Средний срок службы.....не менее 1 года

ПРИМЕЧАНИЕ: под отказом понимают событие, заключающееся в потере заданной точности или работоспособности, для восстановления которых требуется проведение ремонта. Под условным циклом понимается двойное перемещение движка на угол не менее 45-ти градусов.

4. УСТРОЙСТВО И ПРОВЕДЕНИЕ КОНТРОЛЯ

- 4.1. Шаблон состоит (см. рисунок) из основания 1, на котором с помощью оси 4 установлен движок 2 с неподвижно закрепленным на нем указателем 3. На лицевой поверхности основания 1 расположены шкалы, позволяющие измерять следующие элементы сварного шва: Г – глубину дефектов, глубину разделки до корневого слоя, превышение кромок, высоту усиления шва, Д – угол скоса кромок, Е – величину притупления шва. Движок 2 выполнен в виде пластины, один конец которой выполнен в виде клина. На лицевой поверхности клиновой части движка находится шкала И, причем цифры шкалы соответствуют толщины движка в данном сечении (толщина меняется от 0,5 – 4 мм). Такой профиль движка позволяет измерять с помощью шкалы И зазор между свариваемыми деталями. На клиновом конце движка нанесена риска К, являющаяся индексом для шкалы Г. Пазы позволяют контролировать диаметр используемых электродов и проволоки.
- 4.2. Принцип работы – механический.