

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Линейки специальные ЛС

Назначение средства измерений

Линейки специальные ЛС предназначены для измерения отклонений рельсов от прямолинейности.

Описание средства измерений

Принцип действия линеек специальных ЛС основан на сличении их рабочих поверхностей с объектом измерения.

Линейки специальные ЛС имеют широкую рабочую поверхность с профилем подобным двутавровому, при этом одна из сторон профиля выполнена в виде трапеции, верхнее основание которой является измерительной поверхностью. Для облегчения веса линеек специальных ЛС в них сделаны отверстия в виде окружностей с равным диаметром. Отверстия равноудалены друг от друга.

Линейки специальные ЛС изготовлены в двух экземплярах, отличающихся друг от друга габаритными размерами и длинами рабочих поверхностей: ЛС-1000 и ЛС-1500.



Рисунок 1 - Линейка специальная для измерения отклонения рельсов от прямолинейности
ЛС-1000



Рисунок 2 - Линейка специальная для измерения отклонения рельсов от прямолинейности
ЛС-1500

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1 - Метрологические и технические характеристики линейек специальных ЛС

Наименование характеристик	Значение характеристик	
Обозначение линейки специальной	ЛС-1000	ЛС-1500
Заводской номер	1-87	2-87
Длина рабочей поверхности, мм	1000	1500
Ширина рабочей поверхности, мм	1,7	1,7
Пределы отклонения рабочей поверхности от прямолинейности, мм	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
Пределы отклонения нерабочей поверхности от прямолинейности, мм	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$
Габаритные размеры, мм:		
Длина	1000	1500
Ширина	12	15
Высота	80	95
Масса, кг, не более	2,5	2,8

Таблица 2 – Условия эксплуатации линейек специальных ЛС

Наименование характеристик	Значение характеристик
Диапазон рабочих температур, °С	от 15 до 30
Относительная влажность воздуха, %, не более	80

Таблица 3 - Характеристики материала линейек специальных ЛС согласно ТУ

Тип линейки	Материал	Твердость рабочих поверхностей линейек, не ниже	Разность в твердости на любых участках рабочей поверхности одной линейки в числах единиц твердости, не более
ЛС-1000	Сталь марки Х по ГОСТ 5950	61 HRC ₃ по ГОСТ 9013	3 HRC ₃
ЛС-1500			

Знак утверждения типа

наносится печатным способом на титульный лист паспорта.

Комплектность средства измерений

Наименование	Кол.
Линейка специальная ЛС	1
Паспорт	1
Методика поверки МП 09-233-2014	1

Поверка

осуществляется по документу МП 09-233-2014 «ГСИ. Линейки специальные ЛС. Методика поверки», утвержденному ГЦИ СИ ФГУП «УНИИМ» в августе 2014 г.

В перечень основных средств поверки входят:

- комплект щупов КТ2 по ТУ 3936-011-59489947, диапазон измерений (0,02-0,50) мм;
- линейка поверочная 1-го класса точности по ГОСТ 8026-92 с длиной основания 1600 мм.

Сведения о методиках (методах) измерений

При использовании линеек специальных ЛС применяется методика измерений, приведенная в разделе 2 Паспорта.

Нормативные документы, устанавливающие требования к линейкам специальным ЛС

1. ТУ 3935-002-00186465-2012 Линейки специальные ЛС. Технические условия.
2. ГОСТ 8.420-2002 ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений отклонений от прямолинейности и плоскостности.

Рекомендации по областям применения в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений

Выполнение работ по оценке соответствия промышленной продукции и продукции других видов, а также иных объектов установленным законодательством Российской Федерации обязательным требованиям.

Изготовитель

Открытое Акционерное Общество «Челябинский металлургический комбинат»
454047, г. Челябинск, ул. 2-я Павелецкая, 14.
Тел.: +7 351 725 30 02
E-mail: mail@mechel.ru

Испытательный центр

Государственный центр испытаний средств измерений
ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»
ГЦИ СИ ФГУП «УНИИМ»
Адрес: 620000, г. Екатеринбург, ул. Красноармейская, 4
Тел.: (343) 350-26-18
Факс: (343) 350-20-39
E-mail: uniim@uniim.ru
Аттестат аккредитации ГЦИ СИ ФГУП «УНИИМ» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30005-11 от 03.08.2011 г.

Заместитель Руководителя
Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии

Ф.В. Булыгин

М.п.

«__»_____ 2014 г.