

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Приспособления калибровочные Master Gauge и Single Axle Master Gauge

Назначение средства измерений

Приспособления калибровочные Master Gauge и Single Axle Master Gauge предназначены:

- Master Gauge - для воспроизведения углов развала и схождения колёс автомобилей для стендов для измерений углов установки колес легковых автомобилей x-wheel;
- Single Axle Master Gauge - для воспроизведения углов развала и схождения колёс автомобилей для стендов для измерений углов установки колес легковых и грузовых автомобилей x-wheel truck d.

Описание средства измерений

Основными компонентами измерительной схемы приспособлений калибровочных Master Gauge и Single Axle Master Gauge являются четыре или две измерительные площадки, которые размещаются на раме прямоугольной формы.

В процессе воспроизведения углов развала и схождения колёс на стендах для измерений углов установки колес автомобилей несущая рама приспособлений калибровочных с измерительными площадками устанавливается на предназначенные для этого посадочные места стендов. Процесс воспроизведения углов развала и схождения колёс на стендах происходит посредством измерения в пространстве положений измерительных площадок приспособлений калибровочных с помощью лазерной измерительной системы стендов измерений углов установки колес автомобилей.

Размеры и конструктивное исполнение приспособлений калибровочных разработаны специально для использования со стендами для измерений углов установки колес автомобилей, изготавливаемых «Dürt Assembly Products GmbH», Германия.

- 1 – базовая металлическая рама
2 – измерительная площадка
3 – ориентирующие элементы измерительных площадок

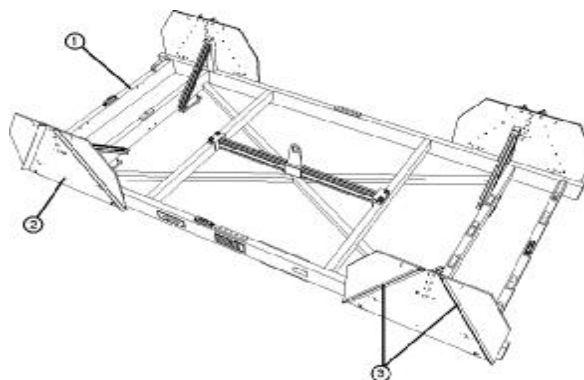


Рис. 1. Эскиз приспособления калибровочного Master Gauge

Master Gauge имеет четыре измерительные площадки и конструктивно выполнена в виде прямоугольной металлической рамы, жестко устанавливаемой на специальные посадочные места несущей рамы стендов для измерений углов установки колес легковых автомобилей x-wheel.

Single Axle Master Gauge имеет две измерительные площадки и конструктивно выполнена в виде прямоугольной рамы, которая может передвигаться в специальных направляющих несущей рамы стендов для измерений углов установки легковых и грузовых колес автомобилей x-wheel truck d.

- 1 – базовая металлическая рама
- 2 – измерительная площадка
- 3 – ориентирующие элементы измерительных площадок

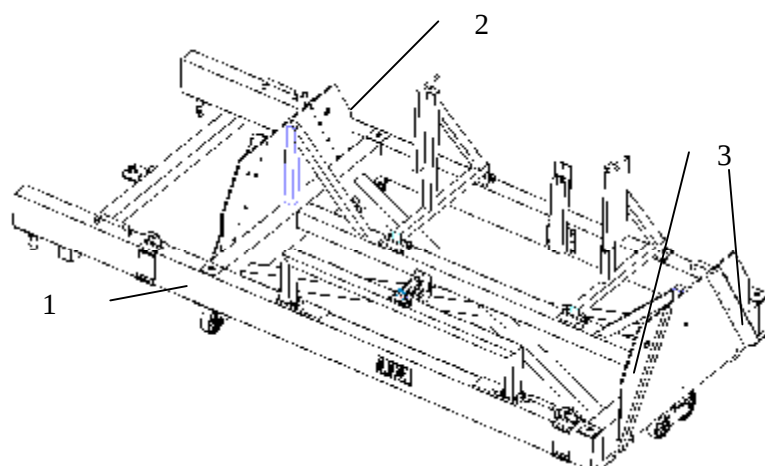


Рис. 2. Эскиз приспособления калибровочного Single Axle Master Gauge.

Метрологические и технические характеристики

Наименование параметра	Значение параметра	
	Master Gauge	Single Axle Master Gauge
Допустимое угловое отклонение рабочих поверхностей измерительных площадок в продольном направлении (углы схождения колес):		
- передняя левая измерительная площадка	$\pm 1^\circ$	$\pm 1^\circ$
- передняя правая измерительная площадка	$\pm 1^\circ$	$\pm 1^\circ$
- задняя левая измерительная площадка	$\pm 1^\circ$	-
- задняя правая измерительная площадка	$\pm 1^\circ$	-
Допустимое угловое отклонение рабочих поверхностей измерительных площадок в вертикальном направлении (углы развала колес):		
- передняя левая измерительная площадка	$\pm 1^\circ$	$\pm 1^\circ$
- передняя правая измерительная площадка	$\pm 1^\circ$	$\pm 1^\circ$
- задняя левая измерительная площадка	$\pm 1^\circ$	-
- задняя правая измерительная площадка	$\pm 1^\circ$	-
Расстояние между передними и задними измерительными площадками (по геометрическим центрам площадок), мм	2200 ÷ 3000	-
Высота измерительной площадки, мм	-	198 ÷ 316
Габаритные размеры (по периметру прямоугольника базовой рамы приспособления), мм:		
- диапазон возможных размеров по длине	3200 ÷ 5000	1500 ÷ 2000
- диапазон возможных размеров по ширине	1500 ÷ 2000	3000 ÷ 3500
Масса, не более, кг	400	400
Условия эксплуатации, °С	от плюс 10 до плюс 40	

Знак утверждения типа

наносится на раму приспособления калибровочного методом наклеивания и на титульный лист руководства по эксплуатации методом печати.

Комплектность средства измерений

№п/п	Наименование	Кол-во, шт.
1.	Приспособление калибровочное	1
2.	Руководство по эксплуатации	1
3.	Методика поверки МП АПМ 44-13	1

Поверка

осуществляется в соответствии с МП АПМ 44-13 «Приспособления калибровочные Master Gauge и Single Axle Master Gauge. Методика поверки», утверждённой ГЦИ СИ ООО «Автопрогресс-М» в июне 2014 г.

Перечень основных средств поверки (эталонов), применяемых для поверки:

- машина трехкоординатная измерительная, погрешность измерений по координатам не более 0,07 мм.

Сведения о методиках (методах) измерений

Методика выполнения измерений приведена в документе: «Приспособления калибровочные Master Gauge и Single Axle Master Gauge. Руководство по эксплуатации».

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к приспособлениям калибровочным Master Gauge и Single Axle Master Gauge

1. Техническая документация «Dürr Assembly Products GmbH», Германия

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

«Dürr Assembly Products GmbH», Германия.
Köllner Straße 122 – 128 D-66346 Püttlingen, Germany
Тел.: +49 68 98 / 6 92 – 0, Факс: +49 68 98 / 6 92 - 5400
E-mail: durr-ap@durr.com

Испытательный центр

ГЦИ СИ ООО «Автопрогресс-М»
125829, г. Москва, Ленинградский пр-т, д. 64, офис 501Н.
Тел.: +7 (499) 155-0445, факс: +7 (495) 785-0512
E-mail: info@autoproggress-m.ru
Аттестат аккредитации ГЦИ СИ ООО «Автопрогресс-М» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30070-07 от 26.04.2010 г.

Заместитель

Руководителя Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии

Ф.В. Булыгин

М.п. «___» _____ 2014 г.