

УТВЕРЖДЕНО
приказом Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии
от «12» мая 2025 г. № 911

Регистрационный № 90906-23

Лист № 1
Всего листов 20

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Шаблоны сварщика универсальные WG

Назначение средства измерений

Шаблоны сварщика универсальные WG (далее по тексту – шаблоны сварщика) предназначены для измерений линейно-угловых размеров сварного шва: длины притупления кромок, толщины детали, толщины стенки труб, толщины углового шва, толщина выпуклого углового шва, толщины нормального углового шва, длины дефектов, ширины шва, глубины вогнутостей, глубины скоса кромки, высоты выпуклостей, смещения кромок, глубины подрезов стыкового одностороннего шва, толщины зазора в соединении, ширины зазора между деталями, высоты углового шва, высоты катета углового шва, высоты катета вогнутого углового шва, высоты стыкового шва, плоского угла разделки кромок, плоского угла скоса кромок, чешуйчатости кромок в тавровых, угловых и нахлесточных соединениях шва, а также для воспроизведения толщины и катета углового шва, диаметров отверстий, радиусов выпуклых или вогнутых поверхностей.

Описание средства измерений

Принцип действия шаблонов сварщика основан на совмещении измеряемых элементов с подвижными и неподвижными частями шаблона и снятия отсчета со шкал.

Шаблоны сварщика универсальные WG представляют собой измерительные инструменты из нержавеющей стали и изготавливаются в следующих исполнениях: WG-1, WG-2, WG-2+, WG-4, WG-4S, WG-5, WG-5in, WG-6, WG-7, WG-9, WG-16, WG-17, WG-18, WG-R1, WG-R2, WG-R3, WG-R4, WG-R5, WG-R6.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнений WG-1, WG-2 и WG-2+ состоят из основной шкалы, двух измерительных ползунков (одного измерительного ползунка для исполнения WG-1) и измерительного движка. В исполнении WG-2+ в отличии от WG-2 увеличены диапазоны шкал и габаритные размеры. Исполнения WG-2 и WG-2+ позволяют также определять глубину подрезов корня стыкового одностороннего шва и чешуйчатость кромок в тавровых, угловых и нахлесточных соединениях шва.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнения WG-4 состоят из рамки, двух измерительных движков с нанесенными на них шкалами и двух контрольных зацепов. Конструктивно шаблоны сварщика исполнения WG-4S состоят из корпуса, двух измерительных движков и двух контрольных зацепов. Исполнение WG-4S отличается от WG-4 более узкими зацепами, позволяющими измерять внутритрубное смещение кромок на участках с минимальным зазором деталей и наличием щупа со шкалой, позволяющей измерять ширину зазоров между деталями. В исполнении WG-4S в шкале Г риски 1, 2, 3, 4 соответствуют значениям 0, 10, 20, 30 мм соответственно.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнений WG-5 и WG-5in состоят из семи соединенных пластин с выточками для контроля толщин и катетов сварных швов. Рядом с каждой выточкой указаны размеры, соответствующие толщине и радиусу катета сварного шва.

На одной из пластин нанесена линейная шкала, позволяющая определить толщину детали и/или длину дефектов; пластины позволяют определить форму поперечного сечения углового сварного шва. Исполнение WG-5in отличается от WG-5 возможностью измерений как в миллиметровой шкале, так и в дюймовой.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнения WG-6 состоят из основной пластины со шкалой, ползунка с риской, наклонного измерителя и угломера.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнения WG-7 состоят из основной пластины с нанесенными на ней шкалами и ползунка с рисками.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнения WG-9 состоят из основной подвижной пластины с нанесенными на ней нелинейными шкалами и измерительного движка с окном для считывания.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнения WG-16 состоят из основной пластины с нанесенными на ней шкалами, поворотного диска со шкалами, ползунка с нанесенными рисками, измерительного движка с наконечником и стопорных болтов.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнения WG-17 состоят из основной пластины с нанесенными на ней шкалами, ползунка со шкалой, измерительного движка с наконечником и стопорных болтов.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнения WG-18 состоят из основной пластины с нанесенными на ней шкалами и движка с измерительным наконечником. На пластине имеются два специальных отверстия для контроля поверхностных пор.

Конструктивно шаблоны сварщика исполнений WG-R1, WG-R2, WG-R3, WG-R4, WG-R5, WG-R6 состоят из сдвоенной обоймы промаркированных стальных пластин, каждая из которых имеет выпуклую и вогнутую форму, соответствующую радиусу. Конструкция обойм обеспечивает свободное перемещение любой пластины. Пластины в шаблоне располагают в порядке возрастания радиусов. На одной из пластин нанесена линейная шкала, позволяющая определить длину притупления кромок, длину дефекта и/или толщину детали. Исполнения WG-R1, WG-R2, WG-R3, WG-R4, WG-R5, WG-R6 отличаются количеством и номинальными значениями радиусов пластин шаблонов. Внешний вид шаблонов сварщика исполнений WG-R1, WG-R2, WG-R3, WG-R4, WG-R5, WG-R6 может отличаться по форме сдвоенной обоймы или соединительными винтами.

Пломбирование шаблонов сварщика от несанкционированного доступа не предусмотрено.

Нанесение знака поверки на средство измерений не предусмотрено. Заводской номер в цифровом виде наносится на лицевую или обратную поверхность шаблона сварщика методом гравировки.

Фотографии общего вида шаблонов сварщика универсальных WG с указанием мест нанесения знака утверждения типа, заводского номера и логотипа представлены на рисунках 1 - 19.

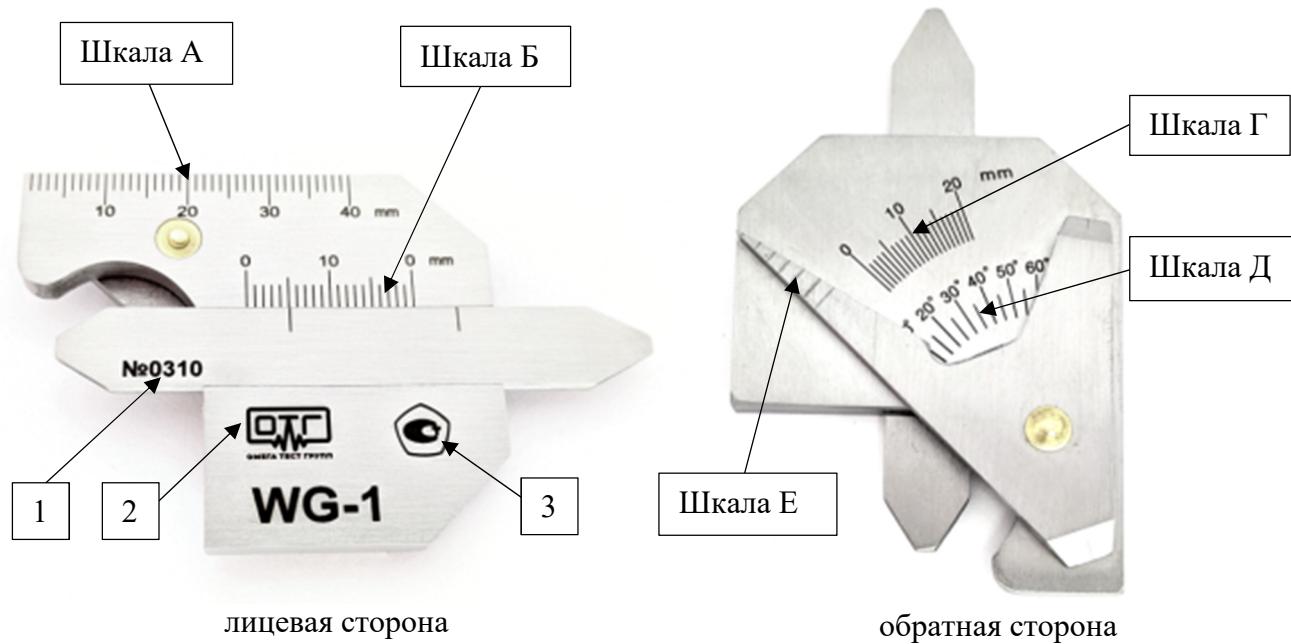


Рисунок 1 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-1
(лицевая и обратная сторона)

1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

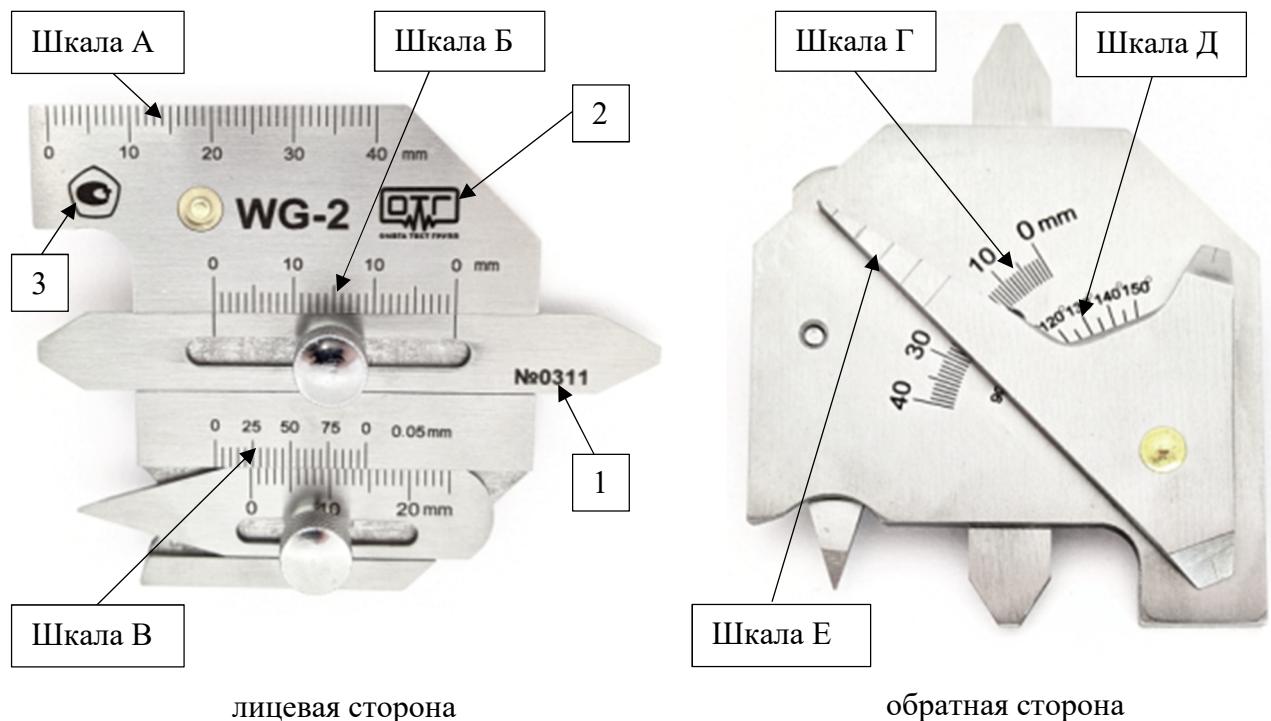


Рисунок 2 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-2
(лицевая и обратная сторона)

1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

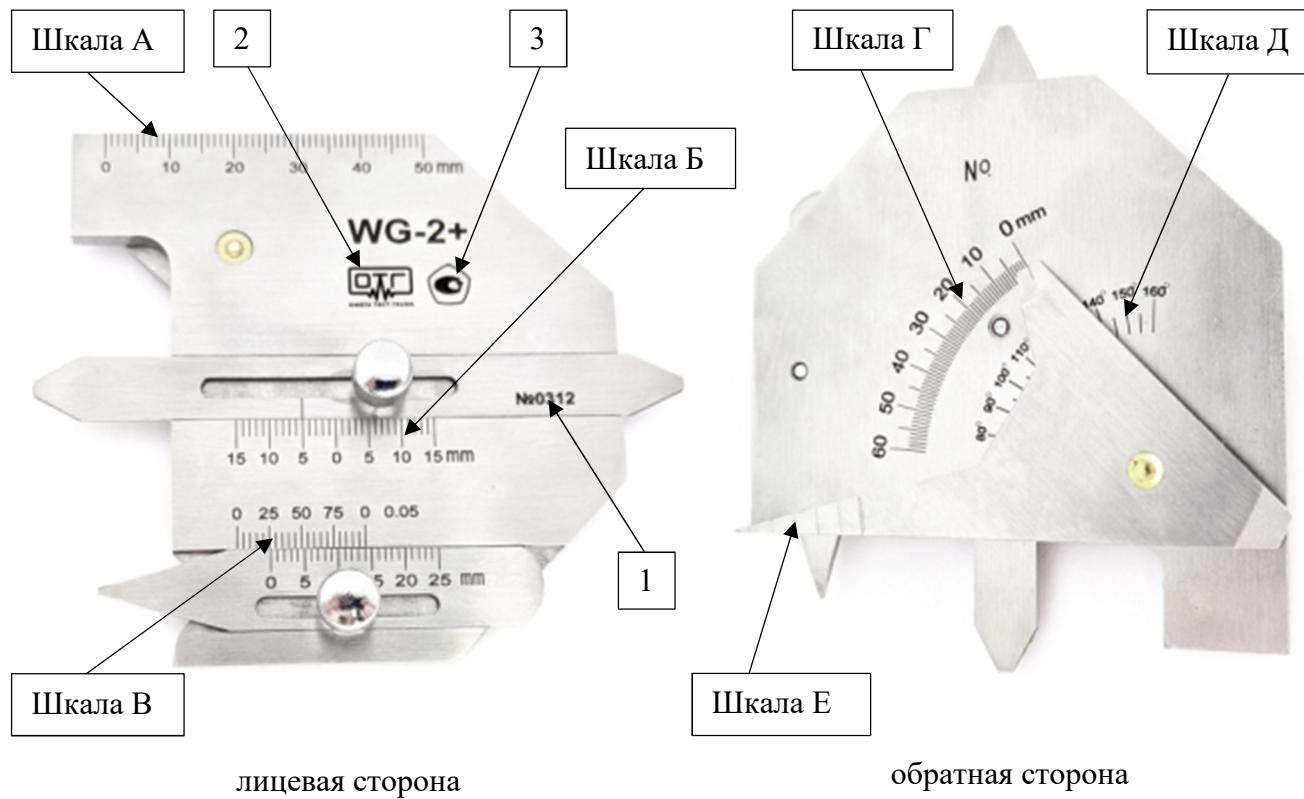


Рисунок 3 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-2+
(лицевая и обратная сторона)

1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

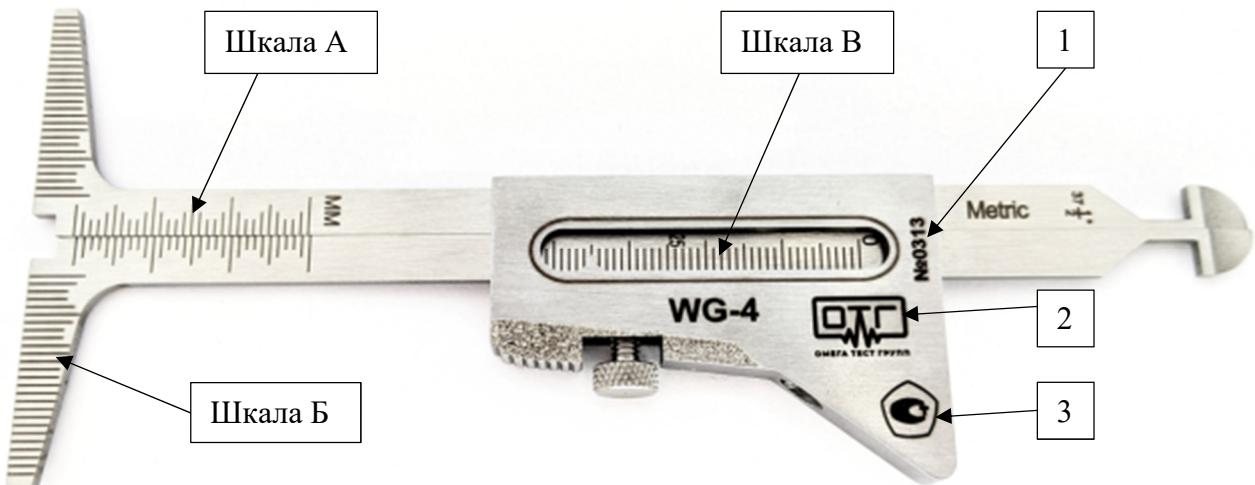


Рисунок 4 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-4
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа



Рисунок 5 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-4S
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

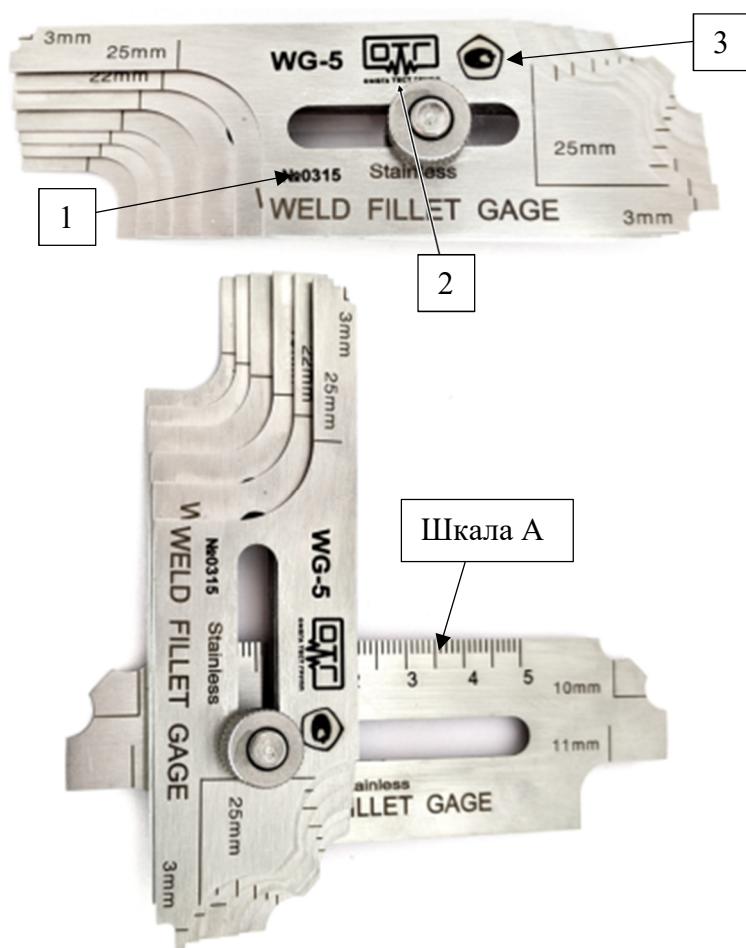


Рисунок 6 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-5
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

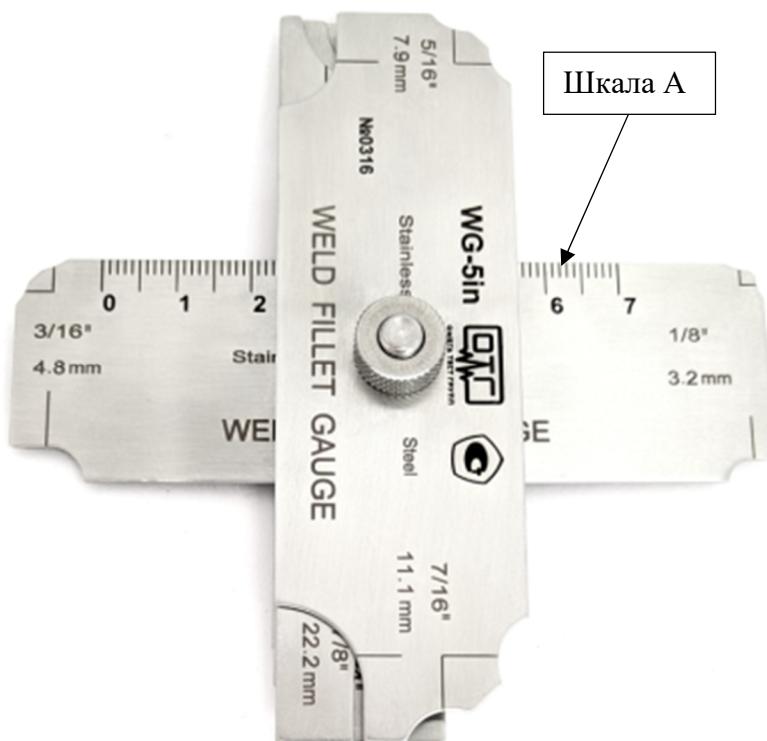


Рисунок 7 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-5in
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

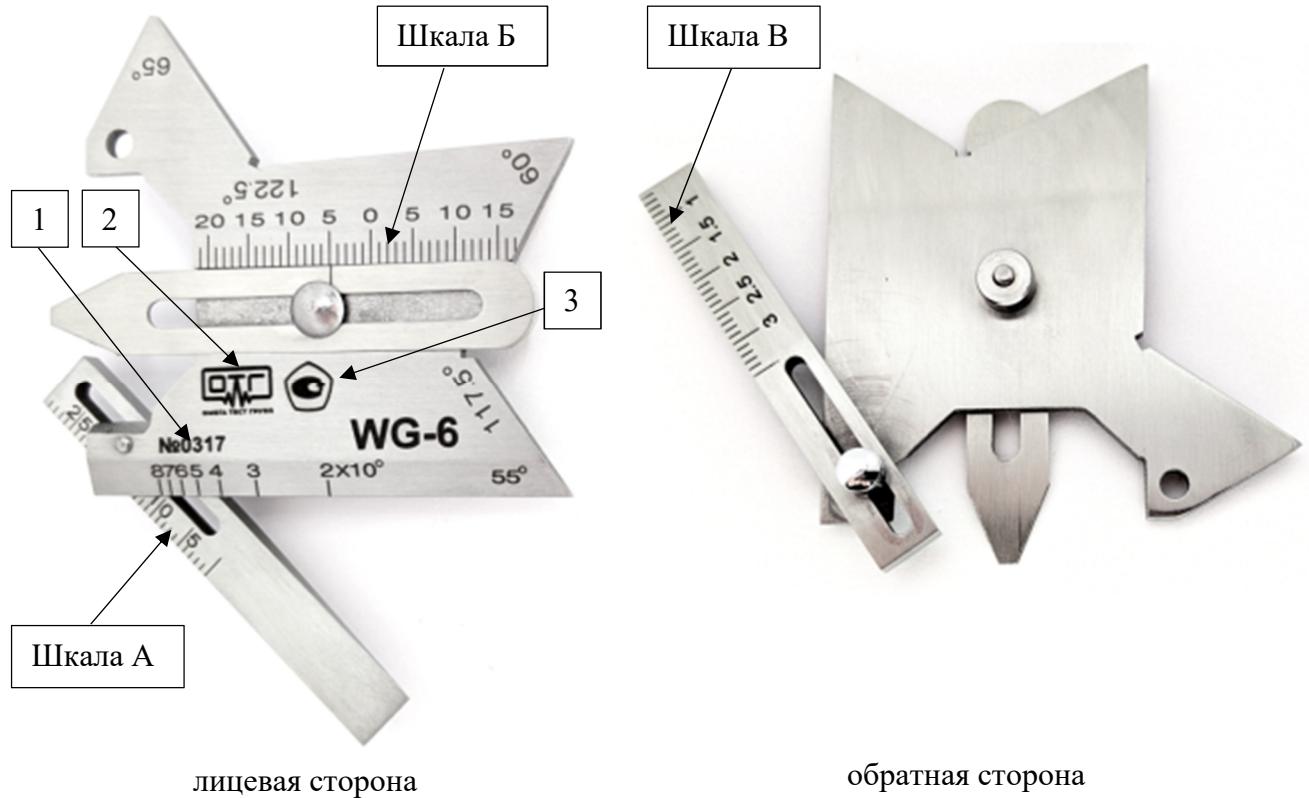


Рисунок 8 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-6
(лицевая и обратная сторона)

1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

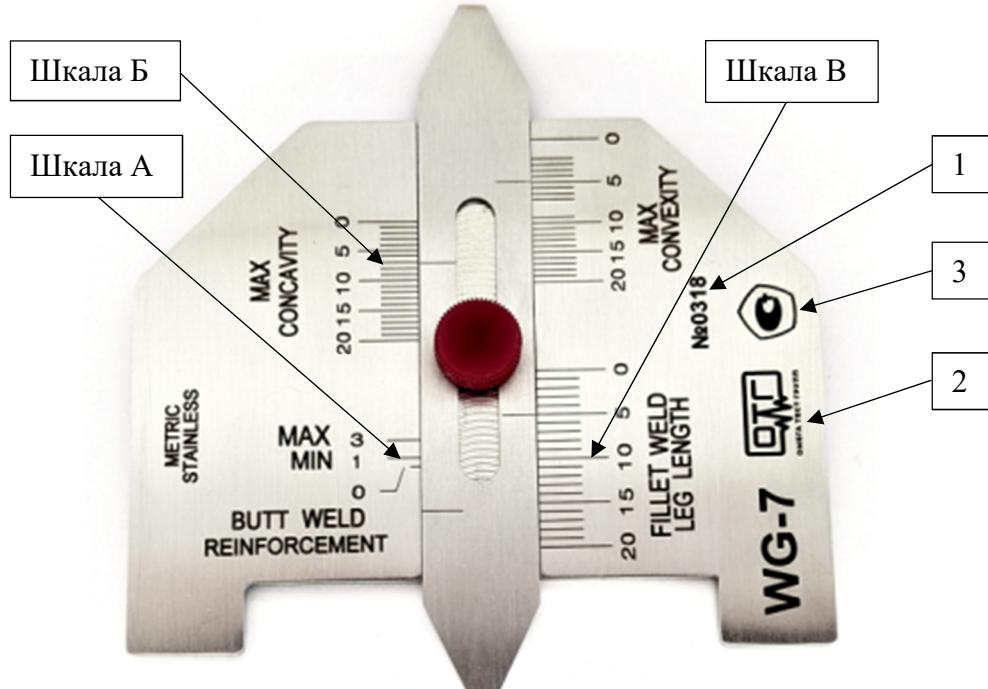


Рисунок 9 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-7
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

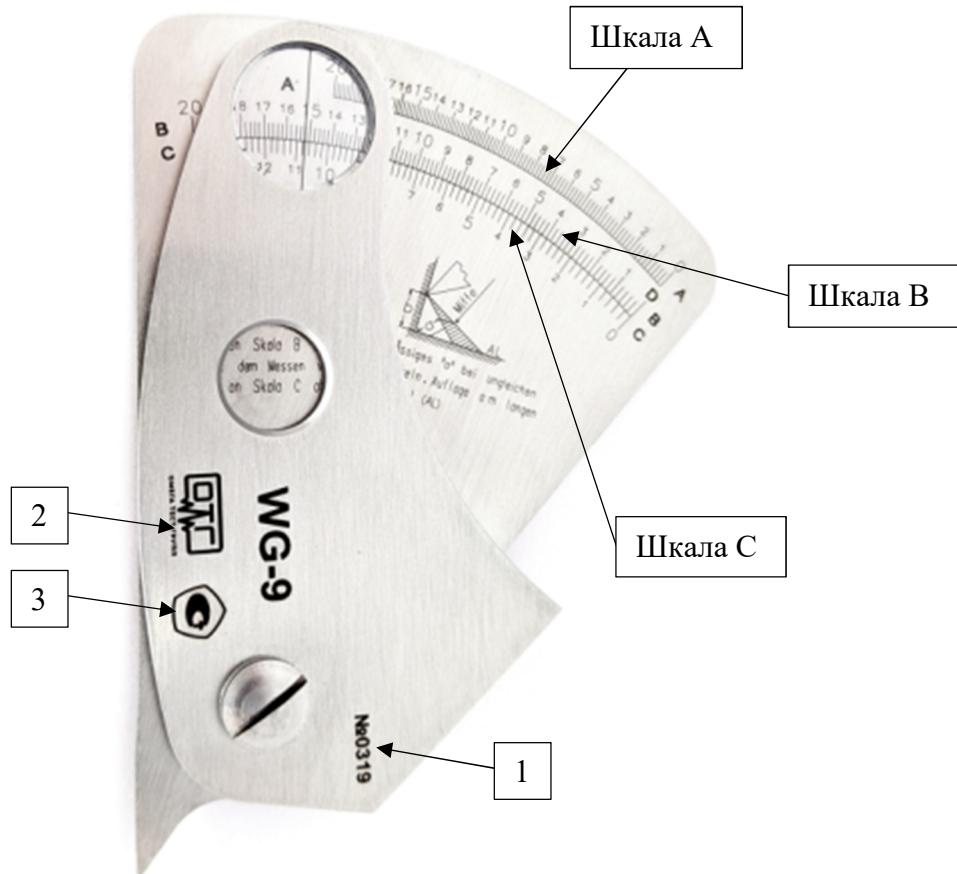


Рисунок 10 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-9
 1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
 3 – место нанесения знака утверждения типа

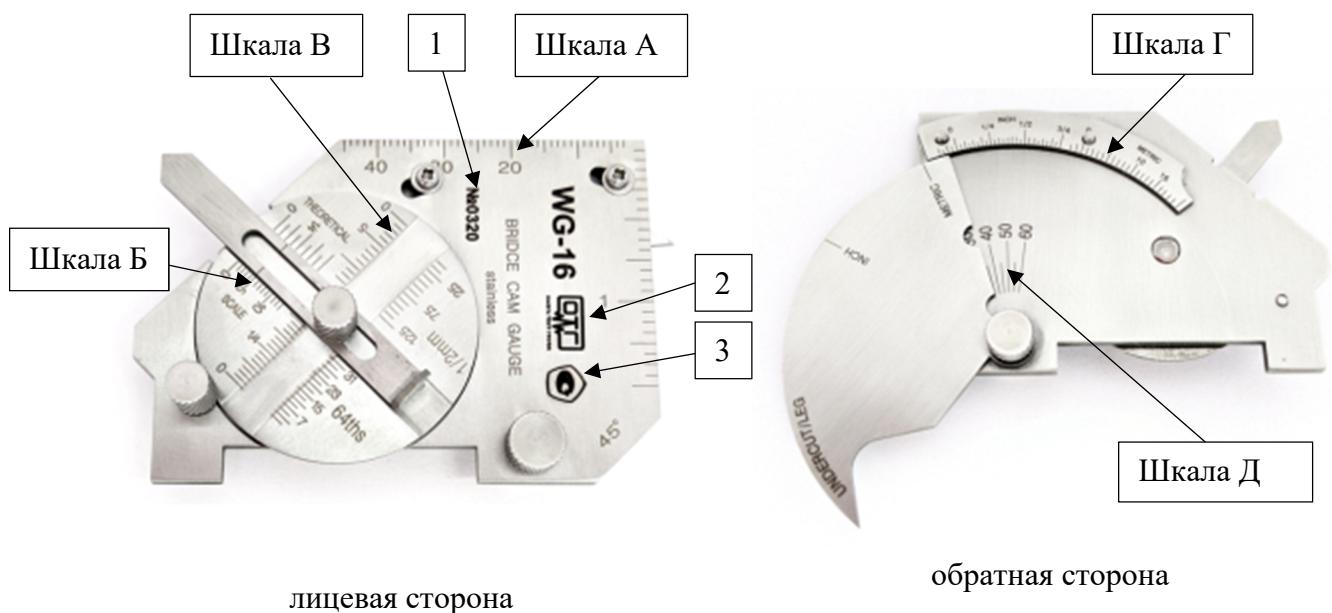


Рисунок 11 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-16
 (лицевая и обратная сторона)
 1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
 3 – место нанесения знака утверждения типа

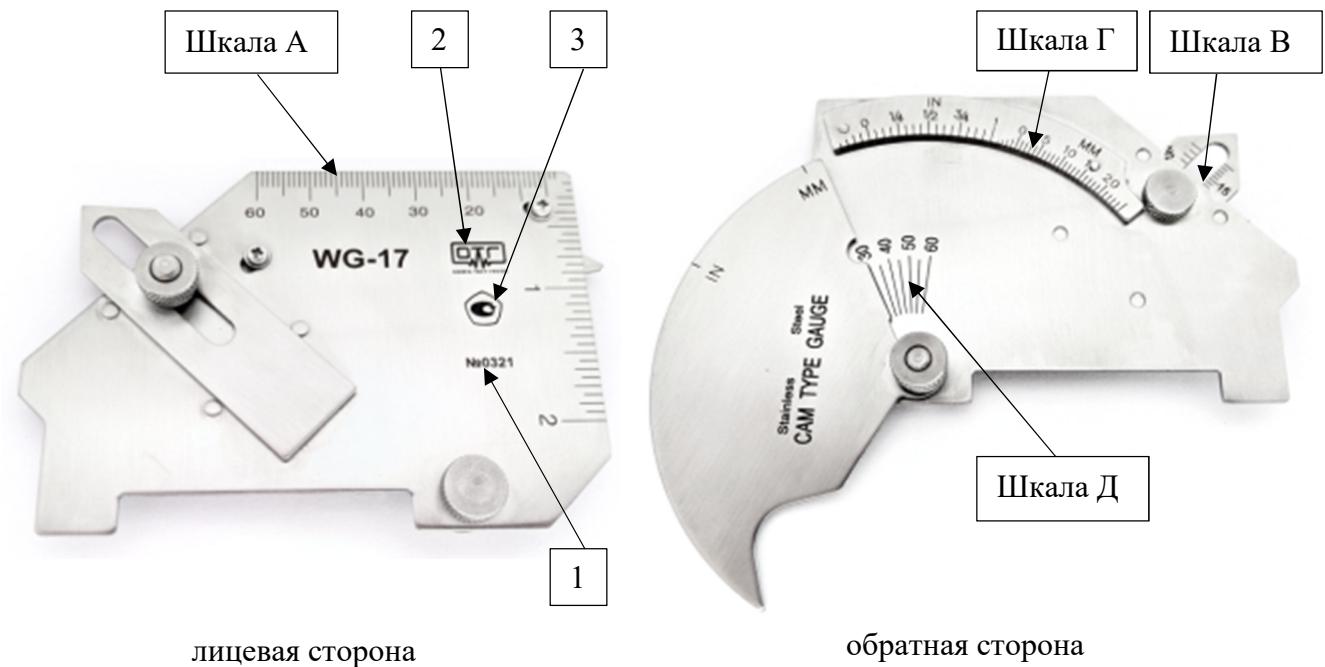


Рисунок 12 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-17
(лицевая и обратная сторона)

1 – место нанесения заводаского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа



Рисунок 13 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-18
1 – место нанесения заводаского номера; 2 – логотип изготовителя;

3 – место нанесения знака утверждения типа

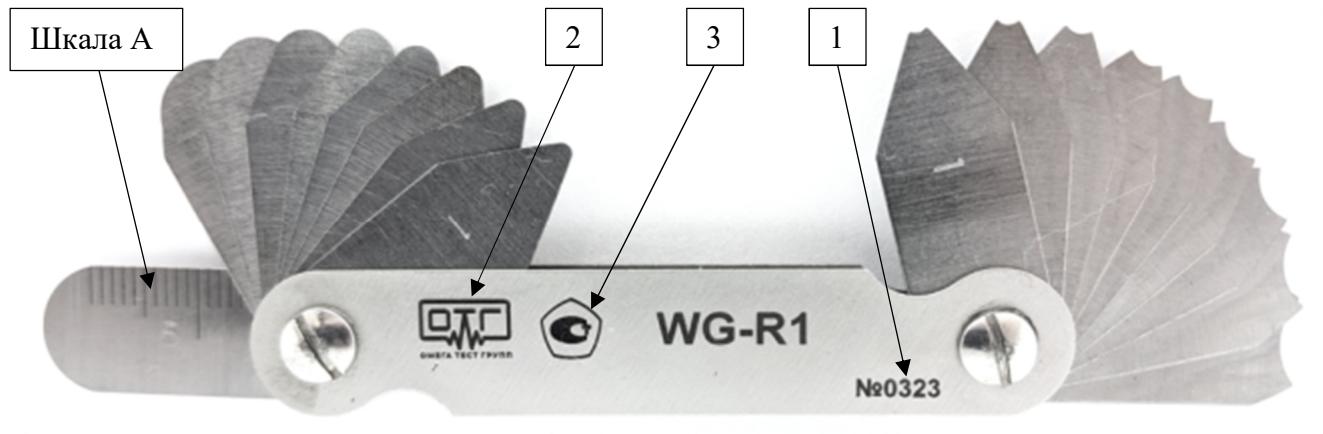


Рисунок 14 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-R1
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

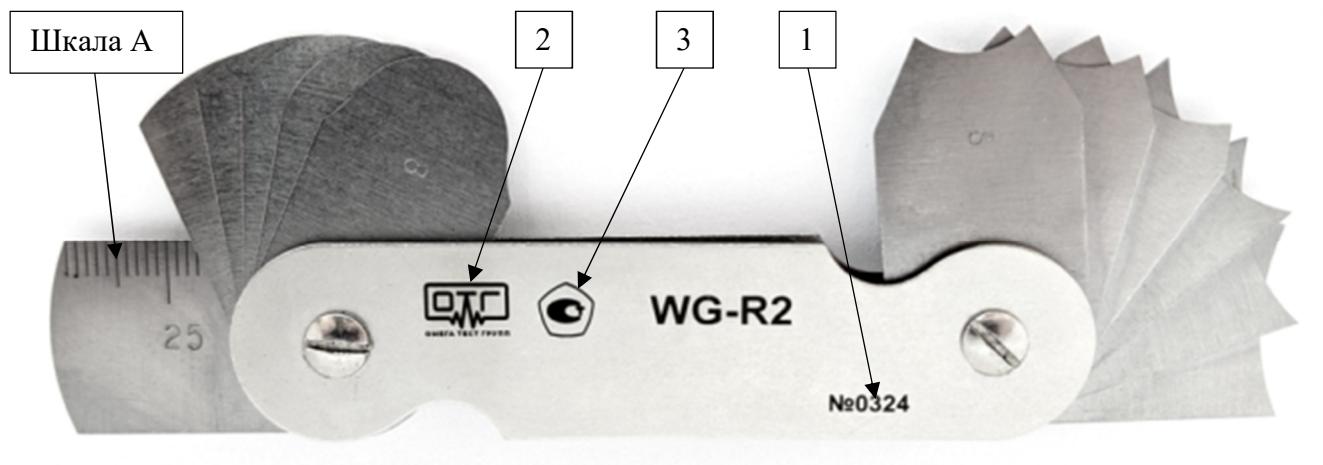


Рисунок 15 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-R2
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

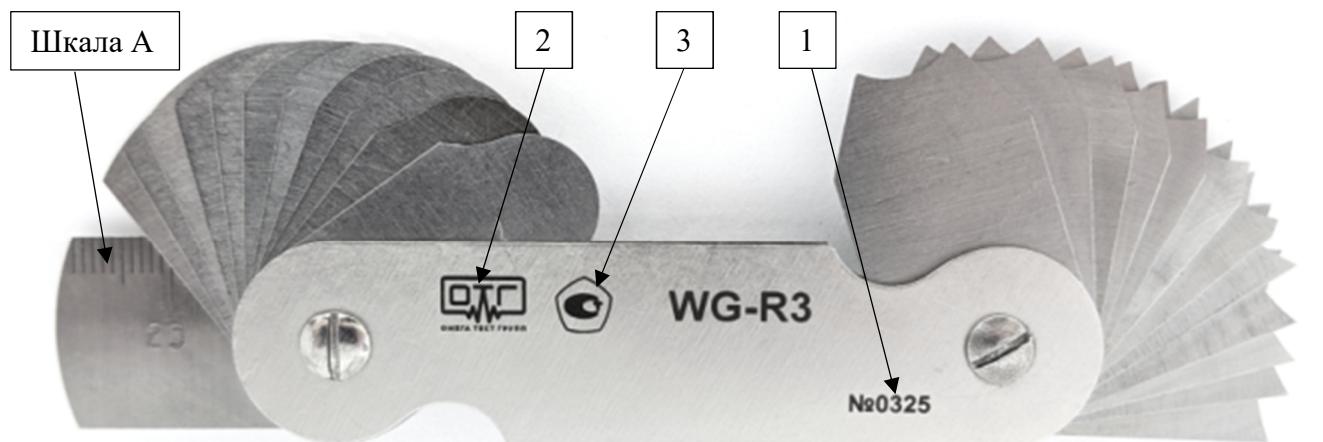


Рисунок 16 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-R3
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

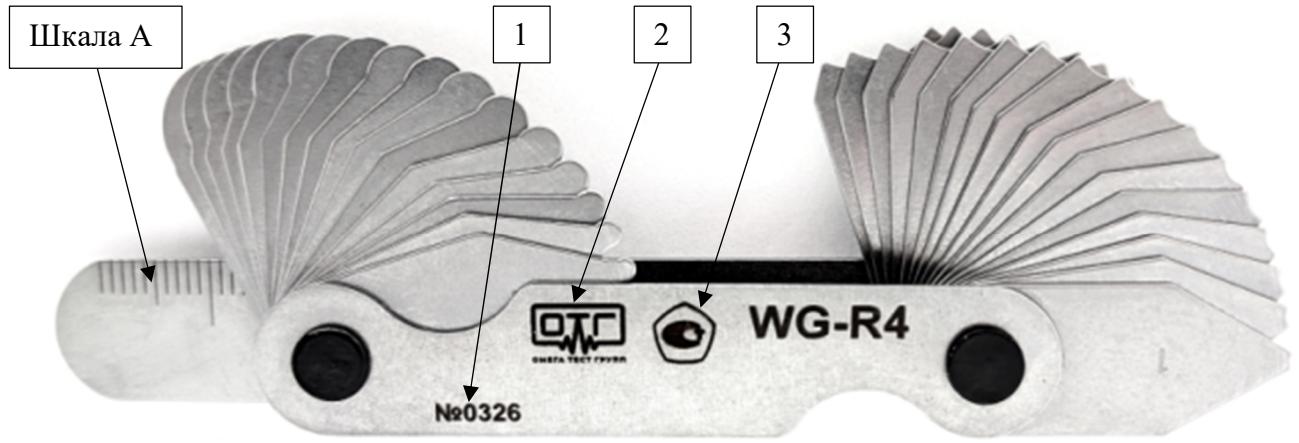


Рисунок 17 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-R4
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

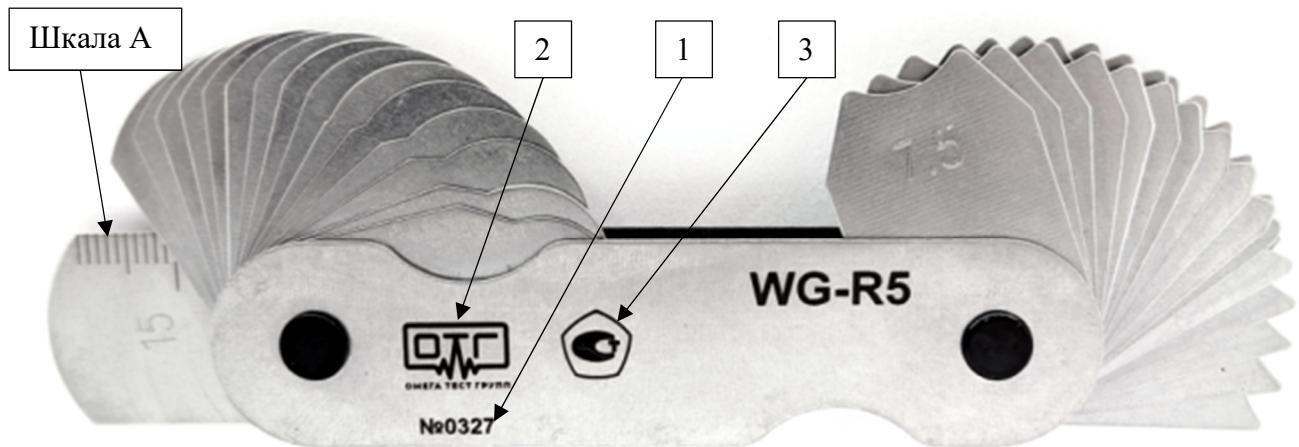


Рисунок 18 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-R5
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

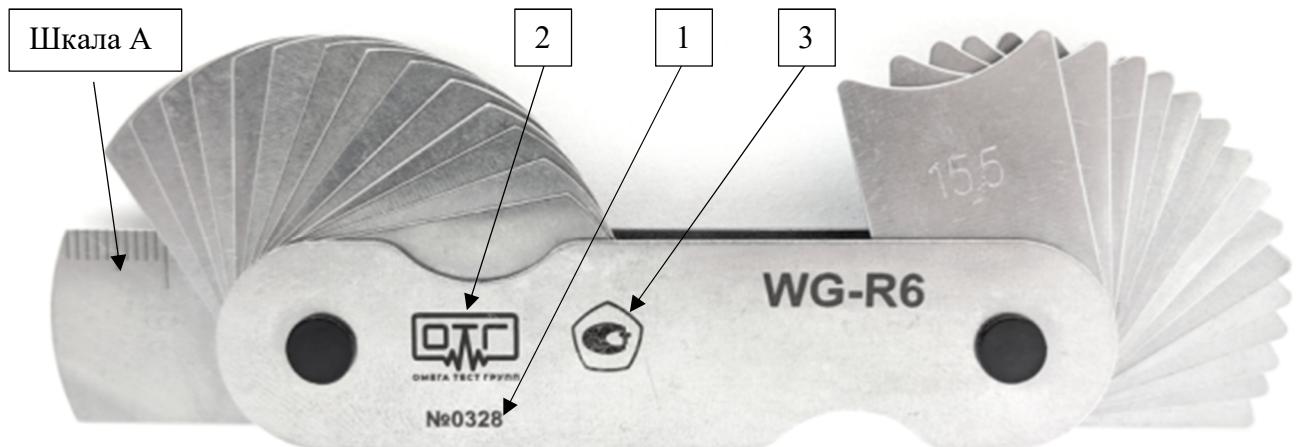


Рисунок 19 – Общий вид шаблона сварщика универсального WG, исполнение WG-R6
1 – место нанесения заводского номера; 2 – логотип изготовителя;
3 – место нанесения знака утверждения типа

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1 – Метрологические характеристики шаблонов сварщика универсальных WG, исполнения WG-1, WG-2, WG-2+

Наименование характеристики	Значение		
	WG-1	WG-2	WG-2+
Диапазон измерений линейных размеров, мм: - по измерительной шкале А (длина притупления кромок, длина дефектов, толщина детали)	от 0 до 40	от 0 до 40	от 0 до 50
- по измерительной шкале Б (смещение кромок, высота выпуклостей, высота стыкового шва, толщина углового шва)	от 0 до 10	от 0 до 10	от 0 до 15
- по измерительной шкале Б (смещение кромок, глубина вогнутостей, высота катета углового шва, высота углового шва)	от 0 до 10	от 0 до 15	от 0 до 15
- по измерительной шкале В (смещение кромок, глубина вогнутостей, глубина подрезов корня стыкового одностороннего шва, чешуйчатость кромок в тавровых, угловых и нахлесточных соединениях шва)	-	от 0 до 6	от 0 до 7
- по измерительной шкале Г (смещение кромок, высота выпуклостей, высота углового шва, высота стыкового шва)	от 0 до 20	-	-
- по измерительной шкале Г (ширина шва)	-	от 0 до 40	от 0 до 60
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений линейных размеров, мм: - по измерительной шкале А	±0,2	±0,2	±0,2
- по измерительной шкале Б	±0,3	±0,3	±0,3
- по измерительной шкале В	-	±0,1	±0,1
- по измерительной шкале Г	±0,5	±0,5	±0,5
Диапазон измерений плоского угла разделки кромок по измерительной шкале Д, ...°	от 90 до 150 (от 0 до 60)	от 90 до 150	от 80 до 160
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений плоского угла разделки кромок по измерительной шкале Д, ...°	±2,5	±2,5	±2,5
Номинальные значения толщины измерительного движка по измерительной шкале Е (толщина зазора в соединении), мм	0,5; 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5	1,0; 2,0; 3,0; 4,0; 5,0	1,0; 2,0; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0
Допускаемое отклонение толщины измерительного движка по измерительной шкале Е (толщина зазора в соединении), мм	±0,2	±0,2	±0,2

Таблица 2 – Метрологические характеристики шаблонов сварщика универсальных WG, исполнения WG-4, WG-4S

Наименование характеристики	Значение	
	WG-4	WG-4S
Диапазон измерений линейных размеров, мм: - по измерительной шкале А (смещение кромок, высота выпуклостей, высота катета углового шва, высота углового шва, высотастыкового шва) - по измерительной шкале Б (толщина детали, длина дефектов, длина притупления кромок) - по измерительной шкале В (толщина стенки труб, толщина детали) - по измерительной шкале Г (толщина стенки труб, длина притупления кромок, смещение кромок)	от 0 до 30 от 0 до 25 от 0 до 45 -	- - - от 0 до 30
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений линейных размеров, мм: - по измерительной шкале А - по измерительной шкале Б - по измерительной шкале В - по измерительной шкале Г	$\pm 0,5$ $\pm 0,5$ $\pm 0,5$ -	- - - $\pm 0,5$
Номинальные значения толщины измерительного движка по измерительной шкале Д (ширина зазора между деталями), мм	-	1; 2; 3; 4
Допускаемое отклонение толщины измерительного движка по измерительной шкале Д (ширина зазора между деталями), мм	-	$\pm 0,2$

Таблица 3 – Метрологические характеристики шаблонов сварщика универсальных WG, исполнения WG-5, WG-5in

Наименование характеристики	Значение	
	WG-5	WG-5in
Номинальное значение катета углового шва, мм	3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0; 12,0; 14,0; 16,0; 19,0; 22,0; 25,0	3,2; 4,8; 6,4; 7,9; 9,5; 11,1; 12,7; 15,9; 19,1; 22,2; 25,4
Пределы допускаемой абсолютной погрешности воспроизведения катета углового шва, мм	$\pm 0,5$	
Номинальное значение толщины углового шва, мм	3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0; 12,0; 14,0; 16,0; 19,0; 22,0; 25,0	3,2; 4,8; 6,4; 7,9; 9,5; 11,1; 12,7; 15,9; 19,1; 22,2; 25,4
Пределы допускаемой абсолютной погрешности воспроизведения толщины углового шва, мм	$\pm 0,5$	
Диапазон измерений линейных размеров (длина притупления кромок, толщина детали, длина дефектов), мм	от 0 до 50	от 0 до 70
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений линейных размеров (длина притупления кромок, толщина детали, длина дефектов), мм	$\pm 0,2$	

Таблица 4 – Метрологические характеристики шаблонов сварщика универсальных WG, исполнение WG-6

Наименование характеристики	Значение
Диапазон измерений линейных размеров, мм: - по измерительной шкале А (высота выпуклостей, высота стыкового шва) - по измерительной шкале А (смещение кромок, глубина вогнутостей) - по измерительной шкале Б (длина притупления кромок, толщина детали, длина дефектов) - по измерительной шкале В (ширина зазора между деталями)	от 0 до 10 от 0 до 20 от 0 до 25 от 1 до 3
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений линейных размеров, мм: - по измерительной шкале А - по измерительной шкале Б - по измерительной шкале В	$\pm 0,2$ $\pm 0,2$ $\pm 0,2$
Диапазон измерений плоского угла скоса кромки, ...°	от 20 до 80
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений плоского угла скоса кромки, ...° - в диапазоне от 20° до 50° включ. - в диапазоне св. 50° до 80° включ.	$\pm 2,5$ $\pm 5,0$
Номинальные значения плоского угла разделки кромки, ...°	55; 60; 65
Номинальные значения плоского угла скоса кромки, ...°	117,5; 122,5
Допускаемое отклонение воспроизведения плоского угла разделки (скоса) кромки от номинального значения, ...°	$\pm 2,5$

Таблица 5 – Метрологические характеристики шаблонов сварщика универсальных WG, исполнение WG-7

Наименование характеристики	Значение
Диапазон измерений линейных размеров, мм: - по измерительной шкале А (высота стыкового шва, высота выпуклостей) - по измерительной шкале Б (высота катета вогнутого углового шва) - по измерительной шкале В (высота углового шва, высота катета углового шва, смещение кромок, глубина вогнутостей)	от 0 до 3 от 2 до 20 от 0 до 20
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений линейных размеров, мм: - по измерительной шкале А - по измерительной шкале Б - по измерительной шкале В	$\pm 0,2$ $\pm 0,5$ $\pm 0,2$

Таблица 6 – Метрологические характеристики шаблонов сварщика универсальных WG, исполнение WG-9

Наименование характеристики	Значение
Диапазон измерений линейных размеров, мм: - по измерительной шкале А (толщина выпуклого углового шва) - по измерительной шкале В (смещение кромок, высота стыкового шва, высота катета углового шва, высота выпуклостей) - по измерительной шкале С (толщина нормального углового шва)	от 0 до 20 от 0 до 20 от 0 до 14

Продолжение таблицы 6

Наименование характеристики	Значение
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений линейных размеров, мм:	
- по измерительной шкале А	$\pm 0,5$
- по измерительной шкале В	$\pm 0,3$
- по измерительной шкале С	$\pm 0,5$

Таблица 7 – Метрологические характеристики шаблонов сварщика универсальных WG, исполнения WG-16, WG-17

Наименование характеристики	Значение	
	WG-16	WG-17
Диапазон измерений линейных размеров, мм:		
- по измерительной шкале А (длина притупления кромок, длина дефектов, толщина детали)	от 3 до 40	от 3 до 60
- по измерительной шкале Б (высота катета вогнутого углового шва)	от 0 до 13	-
- по измерительной шкале В (толщина углового шва, высота выпуклостей)	от 0 до 13	от 0 до 20
- по измерительной шкале Г (смещение кромок, глубина подреза, глубина вогнутостей, высота выпуклостей, высота стыкового шва, высота углового шва, высота катета углового шва)	от 0 до 20	от 0 до 25
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений линейных размеров, мм:		
- по измерительной шкале А	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$
- по измерительной шкале Б	$\pm 0,5$	-
- по измерительной шкале В	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$
- по измерительной шкале Г	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$
Диапазон измерений плоского угла скоса кромки, ...°	от 0 до 60 (от 90 до 150)	от 0 до 60 (от 90 до 150)
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений плоского угла скоса кромки, ...°	$\pm 2,5$	$\pm 2,5$

Таблица 8 – Метрологические характеристики шаблонов сварщика универсальных WG, исполнение WG-18

Наименование характеристики	Значение
Диапазон измерений линейных размеров, мм:	
- по измерительной шкале А (смещение кромок, высота выпуклостей, высота стыкового шва)	от 0 до 6
- по измерительной шкале А (смещение кромок, глубина подреза, глубина вогнутостей)	от 0 до 6
- по измерительной шкале Б (длина притупления кромок, длина дефектов, толщина детали)	от 0 до 24
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений линейных размеров, мм:	
- по измерительной шкале А	$\pm 0,50$
- по измерительной шкале Б	$\pm 0,25$

Продолжение таблицы 8

Наименование характеристики	Значение
Номинальные значения воспроизведения диаметров отверстий, мм	1,5; 3,0
Допускаемое отклонение воспроизведения диаметров отверстий от номинального значения, мм	±0,2

Таблица 9 – Метрологические характеристики шаблонов сварщика универсальных WG, исполнения WG-R1, WG-R2, WG-R3, WG-R4, WG-R5, WG-R6

Наименование характеристики	Значение					
	WG-R1	WG-R2	WG-R3	WG-R4	WG-R5	WG-R6
Диапазон измерений линейных размеров по измерительной шкале А (длина притупления кромок, длина дефектов, толщина детали), мм	от 0 до 15					
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений линейных размеров по измерительной шкале А, мм	±0,2					
Номинальные значения воспроизведения радиусов пластин шаблона (выпуклость), мм	1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0	8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0	7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0; 12,0; 14,0; 16,0; 18,0; 20,0; 22,0; 25,0	1,00; 1,25; 1,50; 1,75; 2,00; 2,25; 2,50; 2,75; 3,00; 3,50; 4,00; 4,50; 5,00; 5,50; 6,00; 6,50; 7,00	7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5; 11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 13,0; 13,5; 14,0; 14,5; 15,0	15,5; 16,0; 16,5; 17,0; 17,5; 18,0; 18,5; 19,0; 19,5; 20,0; 21,0; 22,0; 23,0; 24,0; 25,0
Номинальные значения воспроизведения радиусов пластин шаблона (вогнутость), мм	1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0	8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0	7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0; 12,0; 14,0; 16,0; 18,0; 20,0;	1,00; 1,25; 1,50; 1,75; 2,00; 2,25; 2,50; 2,75; 3,00; 3,50;	7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5; 11,0; 11,5; 12,0;	15,5; 16,0; 16,5; 17,0; 17,5; 18,0; 18,5; 19,0; 19,5; 20,0;

Продолжение таблицы 9

Наименование характеристики	Значение					
	WG-R1	WG-R2	WG-R3	WG-R4	WG-R5	WG-R6
Номинальные значения воспроизведения радиусов пластин шаблона (вогнутость), мм			22,0; 25,0	4,00; 4,50; 5,00; 5,50; 6,00; 6,50; 7,00	12,5; 13,0; 13,5; 14,0; 14,5; 15,0	21,0; 22,0; 23,0; 24,0; 25,0
Допускаемое отклонение воспроизведения радиусов от номинального значения, мм - для радиусов пластин шаблонов в диапазоне, мм: - от 1 до 3 включ. - св. 3 » 6 » » 6 » 10 » » 10 » 18 » » 18 » 25 »				±0,20 ±0,24 ±0,29 ±0,35 ±0,40		

Таблица 10 – Основные технические характеристики

Наименование характеристики	Значение
Габаритные размеры (Ш×В×Г), мм, не более:	
- исполнение WG-1;	75×50×15
- исполнение WG-2;	80×65×20
- исполнение WG-2+;	105×90×20
- исполнение WG-4;	160×70×10
- исполнение WG-4S;	155×25×15
- исполнение WG-5in;	105×35×20
- исполнение WG-5;	105×35×20
- исполнение WG-6;	70×60×15
- исполнение WG-7;	85×80×15
- исполнение WG-9;	110×85×15
- исполнение WG-16;	80×55×20
- исполнение WG-17;	105×75×15
- исполнение WG-18;	105×35×15
- исполнение WG-R1;	75×15×15
- исполнение WG-R2;	90×25×15
- исполнение WG-R3;	90×25×20
- исполнение WG-R4;	75×15×20
- исполнение WG-R5;	90×25×20
- исполнение WG-R6	90×25×20
Масса, кг, не более	
- исполнение WG-1;	0,10
- исполнение WG-2;	0,13
- исполнение WG-2+;	0,20
- исполнение WG-4;	0,13
- исполнение WG-4S;	0,07
- исполнение WG-5in;	0,15

Продолжение таблицы 10

Наименование характеристики	Значение
- исполнение WG-5;	0,14
- исполнение WG-6;	0,07
- исполнение WG-7;	0,08
- исполнение WG-9;	0,15
- исполнение WG-16;	0,12
- исполнение WG-17;	0,15
- исполнение WG-18;	0,06
- исполнение WG-R1;	0,07
- исполнение WG-R2;	0,08
- исполнение WG-R3;	0,12
- исполнение WG-R4;	0,10
- исполнение WG-R5;	0,14
- исполнение WG-R6	0,14
Условия эксплуатации:	
- температура окружающего воздуха, °C;	от -50 до +50
- относительная влажность воздуха при температуре 25 °C, %, не более	80

Знак утверждения типа

наносится на титульный лист паспорта типографским способом и на лицевую или обратную поверхность шаблона сварщика методом гравировки.

Комплектность средства измерений

Таблица 11 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Шаблон сварщика универсальный	WG*	1 шт.
Футляр/чехол	-	1 шт.
Паспорт		1 экз.*
- исполнение WG-1;	26.51.33-089-42940088-2023.001.ПС	
- исполнение WG-2;	26.51.33-089-42940088-2023.002.ПС	
- исполнение WG-2+;	26.51.33-089-42940088-2023.003.ПС	
- исполнение WG-4;	26.51.33-089-42940088-2023.004.ПС	
- исполнение WG-4S;	26.51.33-089-42940088-2023.005.ПС	
- исполнение WG-5;	26.51.33-089-42940088-2023.006.ПС	
- исполнение WG-5in;	26.51.33-089-42940088-2023.007.ПС	
- исполнение WG-6;	26.51.33-089-42940088-2023.008.ПС	
- исполнение WG-7;	26.51.33-089-42940088-2023.009.ПС	
- исполнение WG-9;	26.51.33-089-42940088-2023.010.ПС	
- исполнение WG-16;	26.51.33-089-42940088-2023.011.ПС	
- исполнение WG-17;	26.51.33-089-42940088-2023.012.ПС	
- исполнение WG-18;	26.51.33-089-42940088-2023.013.ПС	
- исполнение WG-R1;	26.51.33-089-42940088-2023.014.ПС	
- исполнение WG-R2;	26.51.33-089-42940088-2023.015.ПС	
- исполнение WG-R3;	26.51.33-089-42940088-2023.016.ПС	
- исполнение WG-R4;	26.51.33-089-42940088-2023.017.ПС	
- исполнение WG-R5;	26.51.33-089-42940088-2023.018.ПС	
- исполнение WG-R6.	26.51.33-089-42940088-2023.019.ПС	

* Исполнение в соответствии с заказом.

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в приложении Б «Сведения о методах и методиках измерений» документов:

- 26.51.33-089-42940088-2023.001.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-1. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.002.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-2. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.003.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-2+. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.004.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-4. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.005.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-4S. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.006.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-5. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.007.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-5in. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.008.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-6. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.009.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-7. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.010.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-9. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.011.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-16. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.012.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-17. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.013.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-18. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.014.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-R1. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.015.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-R2. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.016.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-R3. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.017.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-R4. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.018.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-R5. Паспорт»;
- 26.51.33-089-42940088-2023.019.ПС «Шаблон сварщика универсальный WG-R6. Паспорт».

Нормативные документы, устанавливающие требования к средству измерений

ТУ 26.51.33-089-42940088-2023 «Шаблоны сварщика универсальные WG. Технические условия»;

Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 декабря 2018 г. № 2840 «Об утверждении государственной поверочной схемы для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 100 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм» (с изменениями, внесенными приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 августа 2022 г. № 2018);

Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 октября 2018 г. № 2482 «Об утверждении государственной поверочной схемы для средств измерений плоского угла» (с изменениями, внесенными приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 апреля 2019 г. № 1018);

Локальная поверочная схема для шаблонов сварщика универсальных в диапазоне измерений углов от 0 до 150° .

Правообладатель

Общество с ограниченной ответственностью «ОМЕГА ТЕСТ ГРУПП» (ООО «ОТГ»)
ИНН 5036178759

Юридический адрес: 111141, г. Москва, вн. тер. г. Муниципальный округ Перово, ул. Плеханова, д. 15А, стр. 3, помещ. 68/1

Телефон: +7 (499) 302-01-37

E-mail: info@omega-tg.com

Web-сайт: omega-tg.com

Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «ОМЕГА ТЕСТ ГРУПП» (ООО «ОТГ»)
ИНН 5036178759

Юридический адрес: 111141, г. Москва, вн. тер. г. Муниципальный округ Перово, ул. Плеханова, д. 15А, стр. 3, помещ. 68/1

Адрес места осуществления деятельности: 142117, Московская обл., г. Подольск, ул. Кирова, д. 62а, оф. 102

Телефон: +7 (499) 302-01-37

E-mail: info@omega-tg.com

Web-сайт: omega-tg.com

Испытательный центр

Общество с ограниченной ответственностью «А3 ИНЖИНИРИНГ» (ООО «А3-И»)

Адрес: 117105, г. Москва, Нагорный пр-д, д. 7, стр. 1

Телефон (факс): +7 (800) 500-59-46; +7 (495) 120-07-46

E-mail: info@a3-eng.com

Web-сайт: a3-eng.com

Уникальный номер записи в реестре аккредитованных лиц № RA.RU.312199.