



СОГЛАСОВАНО
Заместитель Генерального директора
"РОСТЕСТ-Москва"

А.С. Евдокимов

" 12 " 03 2001 г.

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ ДЛЯ ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕЕСТРА

Устройства для измерения координат контрольных точек кузова автомобиля мод. P-188 mk2	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 21168-01
---	--

Выпускаются по технической документации фирмы «BLACKHAWK S.A.», Франция.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Устройства для измерения координат контрольных точек кузова автомобиля мод. P-188 mk2 предназначены для измерения координат контрольных точек, расположенных на кузове автомобиля при проведении кузовных стапельных работ.

Устройства могут быть использованы на автотранспортных предприятиях, автомобильных заводах и станциях технического обслуживания автомобилей.

ОПИСАНИЕ

Устройство для измерения координат контрольных точек кузова автомобиля представляет собой конструкцию, состоящую из центральной балки, по которой перемещаются измерительные каретки, позволяющие проводить измерения координат контрольных точек кузова автомобиля относительно жестко заданной нулевой точки. Две пары кареток неподвижны относительно друг друга, а две другие пары имеют свободный ход для измерения координат несимметричных контрольных точек. Дополнительные насадки позволяют одновременно измерять координату контрольной точки в вертикальной плоскости.

Ремонтируемый автомобиль устанавливается на стапеле, а центральная балка с измерительными каретками располагается под днищем автомобиля. Измерение координат контрольных точек кузова автомобиля производится по трем направлениям. Данные по заводским координатам контрольных точек прилагаются в контрольных картах на каждую модель автомобиля. Измерение координат контрольных точек проводится вручную. Результаты измерений сравниваются с данными контрольных карт на каждую модель автомобиля.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений координат контрольных точек	Длина 4130 мм Ширина 1265 мм Высота 100 мм
Предел допускаемой абсолютной погрешности измерений координат контрольных точек	± 1 мм
Номинальное напряжение, В	220 (+15,-10)%
Диапазон рабочих температур, °С	- 20 ÷ + 80
Габаритные размеры, мм, не более	4130 x 1265 x 100

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист технической документации и панель приборной стойки методом печати.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- центральная балка;
- измерительные каретки;
- измерительные насадки;
- рабочий центр с картами технических данных на автомобили;
- комплект технической документации;
- руководство по эксплуатации, включающее в себя методику поверки.

ПОВЕРКА

Поверка устройств для измерения координат контрольных точек кузова автомобиля мод. Р-188 mk2 осуществляется в соответствии с методикой поверки, входящей в состав руководства по эксплуатации и согласованной с ГЦИ СИ РОСТЕСТ-МОСКВА и ВНИИМС.

Основными средствами поверки являются:

- плоскопараллельные концевые меры длины;
- штангенрейсмас ШР (0 – 1000) мм.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Устройства для измерения координат контрольных точек автомобилей мод. P-188 mk 2 соответствуют технической документации фирмы изготовителя.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: фирма «BLACKHAWK S.A.», Франция
Centre Eurofret
Rue du Rheinfeld
B.P.5 * 67026 Strasbourg Cedex, FRANCE

Начальник лаборатории 445
ГЦИ СИ «РОСТЕСТ-МОСКВА»



В.К. Перекрест

Нач. сектора лаборатории 445
ГЦИ СИ «РОСТЕСТ-МОСКВА»



В.Н. Абрамов

Директор
ООО «Автолак»




А.Ф. Михайлов