

СОГЛАСОВАНО:



Зам. Генерального директора
ФГУ «РОСТЕСТ-Москва» -
Руководитель ГЦИ СИ

А.С. Евдокимов

09 2003 г.

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ ДЛЯ ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕЕСТРА

Устройства для измерений координат контрольных точек автомобилей серии 300С+695F	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 25761-03 Взамен
--	--

Выпускаются по технической документации фирмы «АУТОРОБОТ ОУ», Финляндия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Устройства серии 300С+695F предназначены для измерений координат контрольных точек, расположенных на кузове автомобиля, при проведении кузовных стапельных работ.

Устройства применяются на автотранспортных предприятиях, автомобильных заводах и станциях технического обслуживания автомобилей.

ОПИСАНИЕ

Проверяемый автомобиль устанавливается на базовой раме (стапеле). Измерение координат контрольных точек кузова автомобиля производится с помощью подвижных измерительных линеек, размещаемых на специальных направляющих.

Данные по заводским координатам контрольных точек находятся на прилагаемом к устройству компакт диске. Измерение координат контрольных точек проводится при перемещении осязывающих головок по контрольным точкам. Одновременно с перемещением осязывающих головок по контрольным точкам происходит перемещение подвижных отсчетных устройств или подвижных шкал. Отсчет показаний по трем координатам для каждой контрольной точки производится оператором последовательно по каждому измерительному направлению.

Устройство для измерений координат контрольных точек автомобиля представляет собой конструкцию, состоящую из направляющих, по которым пере-

мещаются подвижные осязающие головки. На направляющих размещаются измерительные шкалы и отсчётные устройства. Направляющие выполнены в виде жесткой прямоугольной неподвижной нижней рамы, по которой может перемещаться прямоугольная верхняя рама. Измерительное устройство в сборе размещается на станине после установки на станину автомобиля. Измерения координат контрольных точек кузова автомобиля проводятся относительно жестко заданной нулевой точки. Координаты контрольных точек, полученные с помощью устройства, сравниваются оператором с заводскими координатами контрольных точек взятыми для каждого конкретного автомобиля с прилагаемого к устройству компакт диска или альбома.

Устройства для измерений координат контрольных точек автомобилей серии 300С+695F выпускается в двух модификациях:

- модель 300С+695F имеет две измерительные рамы;
- модель 300С+ имеет только нижнюю измерительную раму.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики	300С+695F
Диапазон измерений координат, мм	по оси X 5000 по оси Y 2500 по оси Z 2250
Тип измерительной системы	электронная
Предел допускаемой абсолютной погрешности измерений координат, мм	± 2
Диапазон рабочих температур, °С	5-50
Габаритные размеры, мм, не более	2270 x 2000 x 4030
Масса, кг, не более	72

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист руководства по эксплуатации методом печати и на приборную стойку измерительной системы методом наклейки.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- осязающая измерительная головка – 8 шт.;
- направляющая станина – 2 шт.;
- комплект специальных принадлежностей – 1 комп.;
- компакт диск с базой данных по координатам контрольных точек – 1 шт.;
- руководство по эксплуатации, включающее методику поверки – 1 экз.;

ПОВЕРКА

Поверка производится в соответствии с документом «Устройства для измерений координат контрольных точек автомобилей серии 300С+695F фирмы AUTOROBOT OY». Методика поверки», разработанной и утвержденной ГЦИ СИ РОСТЕСТ-МОСКВА в августе 2003 г.

Основными средствами поверки являются:

- плоскопараллельные концевые меры длины 4 класса.
- Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ISO – 10360-2 «Расчет метрологических характеристик трехкоординатных измерительных машин» и техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип устройства для измерений координат контрольных точек автомобилей серии 300С+695F фирмы «AUTOROBOT OY» утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: фирма «AUTOROBOT OY», Финляндия
Yrittajantie 12,
FIN-70150, KUOPIO, FINLAND

Начальник лаборатории 445
ГЦИ СИ РОСТЕСТ-МОСКВА



В.К. Перекрест

Нач. сектора лаборатории 445
ГЦИ СИ РОСТЕСТ-МОСКВА



В.Н. Абрамов

Генеральный директор
ЗАО «ТЕКАЛЕМИТ»



А.В. Черепанов