

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ

ФГУ «Саратовский ЦСМи С

И.И. Дубовикова»

Шилкин В.А.



2003г.

<p>Приборы контроля пропеллерности ПКП-01</p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерений. Регистрационный номер № <u>26215-03</u> Взамен № _____</p>
---	---

Выпускаются по Техническим условиям ФСКУ.401161.001.00.00.ТУ
Разработчик ООО «Центр Инновационных Технологий -ЭС».

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРИБОРА

Прибор контроля пропеллерности ПКП - 01 (далее по тексту -Прибор), предназначен для контроля взаимного поворота поверхностей подрельсовых площадок железобетонной шпалы или формы относительно ее продольной оси.

Прибор выпускается в двух модификациях ПКП-01Ш для контроля железобетонных шпал и ПКП-01Ф для контроля параметров форм, применяемых для изготовления шпал.

Прибор применяется при изготовлении железобетонных изделий (предварительно напряженных железобетонных шпал типа Ш1,Ш2,Ш3 и АРС, отвечающих требованиям ОСТ 32.152-2000 для железнодорожных дорог колеи 1520 мм) на заводах ЖБИ, заказанных Приволжской ж.д. МПС РФ.

ОПИСАНИЕ

Прибор содержит штангу, ориентированную вдоль продольной оси шпалы. На правом, глядя со стороны оператора, конце штанги закреплена пластина ориентированная своей продольной осью поперек продольной оси шпалы, именуемая правой опорой. На ней вдоль ее продольной оси на базовом расстоянии (120мм) друг от друга установлены первый упор и датчик линейного перемещения. На левом, глядя со стороны оператора, конце штанги закреплена пластина ориентированная своей продольной осью поперек продольной оси шпалы, именуемая левой опорой. На ней вдоль ее продольной оси на базовом расстоянии (120мм) друг от друга установлены второй и третий упоры. В центральной части штанги закреплен контроллер. Первый, второй и третий упоры образуют уровень, относительно которого осуществляется измерение пропеллерности.

Калибровка прибора заключается в измерении образцового значения пропеллерности, значение которого записывается в память прибора-Условный нуль, относительно которого измеряется пропеллерность контролируемого объекта (шпалы или формы).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

-Номинальный диапазон измерения пропеллерности в абсолютных единицах ПКП-01Ш мм.....	от-1,5 до+1,5
-Номинальный диапазон измерения пропеллерности в абсолютных единицах ПКП-01Ф мм.....	от-0,5 до+0,5
-Максимальный диапазон измерения пропеллерности в абсолютных единицах мм.....	от-3,5 до+3,5
-Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении пропеллерности в диапазоне от -1,5мм до +1,5 мм не более, мм.....	±0,05
-Максимальное число измерений, сохраняемых в энергонезависимой памяти Прибора	2560
-Время готовности Прибора к работе мин, не более	1
-Время работы Прибора без подзарядки аккумуляторов не менее, час.....	8
- Средняя наработка на отказ не менее, час.....	2000
-Средний срок службы не менее, лет	10
- Расстояние между первым и вторым упорами в направлении продольной оси шпалы, мм	1610+1
-Расстояние между первым упором и щупом датчика правой опоры, а также между вторым и третьим упорами левой опоры, в направлении поперечной оси шпалы, так называемая базовая длина, мм.....	120 + 0, 5
-Габаритные размеры не более мм	1800 x200
-Масса, кг не более.....	4,0

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на специальную табличку, расположенную на приборе методом штамповки и на эксплуатационную документацию типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Обозначение	Кол-во
Прибор контроля подуклонки ПКП-01	ФСКЕ.401 161. 001. 00.00. ПКП-01Ш	1
	или ФСКЕ.401 161.001.00.00.-01 ПКП-01Ф	1
Комплект ЗИП:	ФСКЕ.401 161.001.04.00	1
Зарядное устройство	ФСКЕ.40161.001.04.10	1
Жгут ПКУ-01КОМП	ФСКЕ.401 161. 001. 04.20.	1
Наконечник	ФСКЕ.401 161. 001. 02.00.	1
Руководство по эксплуатации	ФСКЕ.40161.001.00.00.РЭ.ПКП-01Ш	1
	или ФСКЕ.40161.001.00.00.-01.РЭ.ПКП-01Ф	1
Методика поверки	ФСКЕ.401 1 61 .001 .00.00.МП	1

ПОВЕРКА

Поверка прибора производится в соответствии с документом «Прибор контроля пропеллерности ПКП-01 Методика поверки», согласованной с ГЦИ СИ ФГУ «Саратовский ЦСМиС им. Б.А. Дубовикова» «21» октября 2003 года.

Средства поверки: Весы рычажные РР - 200 по ГОСТ 29329 - 92 (0 - 200)кг, Ц.Д.100г., Плита поверочная ГОСТ 10905-86 , Щуп №1 ГОСТ 882-75, Линейка

измерительная металлическая по ГОСТ 427-75., Секундомер С-1-2А ТУ25-1319.0021-90, Штангенциркуль ШЦ-2 по ГОСТ 166-80. Межповерочный интервал -1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Технические условия ФСКЕ.401161.001.00.00.ТУ Прибор контроля пропеллерности ПКП-01.

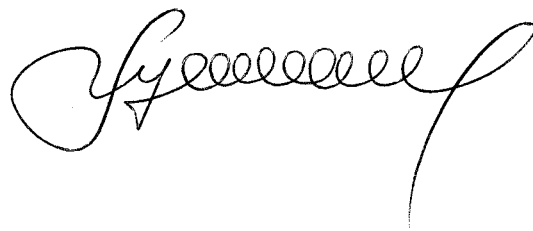
ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип прибора контроля пропеллерности ПКП - 01 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО « Центр Инновационных Технологий - ЭС » г. Саратов
410010 , Россия , г. Саратов , 1-й Пугачевский пос. 44Б
Телефон/факс: (8452)64-46-29; (8452) 69-21-96.
E-mail : office@cit-saratov.ru www, cit-Saratov, ru

Директор



Юдаков М. А.