

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ

ФГУ «Нижегородский ЦСМ»

И.И. Решетник

2004 г.

Прибор для определения сжимаемости и восстанавливаемости материалов ПСП - 72	Внесен в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>28508-05</u> Взамен № _____
---	--

Выпущен по технической документации ОАО «Заволжский моторный завод», заводской номер 01.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Прибор ПСП-72 (далее – прибор) предназначен для измерения толщины асбестополимерных листовых уплотнительных материалов под действием заданной нагрузки и после снятия ее за установленный период времени методом определения сжимаемости и восстанавливаемости по ГОСТ 24038.

Область применения: на производстве ОАО «Заволжский моторный завод».

ОПИСАНИЕ

Прибор смонтирован в корпусе, внутри которого размещены основные узлы и детали. Прибор состоит из блока управления сигнализацией, демпфера, рукоятки управления, стола, индентора, индикатора и рычажной системы.

Принцип действия прибора: винтовой столик с испытываемым образцом поднимается до упора с индентором на штоке, предварительная нагрузка создается весом рычага и штока. При приближении к контролируемому значению гаснет зеленая лампочка сигнального устройства. Основная нагрузка создается, плавно в течении 10 с за счет демпфера, подвеской с грузами через рычажную систему и блок управления сигнализацией. Блок управления включает и выключает красную сигнальную лампу в соответствии с методикой испытаний и отключает зеленую сигнальную лампу при включении кнопки «пуск». Толщина образца определяется визуально по показаниям встроенного индикатора тип ИЧ 10 кл.1. Цикл работы прибора полуавтоматический.

Прибор предназначен для работы в лабораторных условиях:
диапазон рабочих температур от 15 до 25 °С
относительная влажность от 30 до 80 %
атмосферное давление от 745 до 765 мм.рт.ст.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальное значение предварительной нагрузки	75,0 Н
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения предварительной нагрузки	± 2,0 Н

Номинальное значение полной нагрузки (сумма предварительной и основной нагрузки)	3500 Н
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения полной нагрузки	± 80 Н
Номинальное значение времени предварительной нагрузки	15 с
Пределы допускаемой абсолютной погрешности времени предварительной нагрузки	± 2 с
Номинальное значение времени полной нагрузки	60 с
Пределы допускаемой абсолютной погрешности времени полной нагрузки	± 6 с
Диапазон измерения толщины образца	от 1,6 до 3,5 мм
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения толщины образца	$\pm 0,01$ мм
Цена деления индикаторной головки	0,01 мм
Диаметр индентора	(11,3 \pm 0,06) мм
Скорость приложения нагрузки	от 0,5 до 20 мм\мин
Питание прибора осуществляется от сети переменного тока напряжением	(220 \pm 22) В, (50 \pm 1) Гц
Потребляемая мощность, не более	0,03 кВА
Масса прибора, не более	32 кг
Габаритные размеры прибора, не более	515 x 265 x 680 мм

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится типографским способом на титульном листе руководства по эксплуатации РЭ.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Прибор ПСП - 72	1 шт.
Паспорт ПС	1 экз.
«Прибор ПСП-72. Методика поверки»	1 экз.

ПОВЕРКА

Поверка прибора осуществляется в соответствии с документом «Прибор ПСП-72. Методика поверки», согласованным руководителем ГЦИ СИ ФГУ «Нижегородский ЦСМ» в августе 2004 г.

В перечень основного оборудования, необходимого для проведения поверки входят:

- динамометр ДОСМ-3-0,5У
- динамометр ДОСМ-3-10У
- секундомер СДСпр-16-2

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 24038-90 Материалы асбестополимерные листовые уплотнительные. Метод определения сжимаемости и восстанавливаемости.

Техническая документация ОАО «Заволжский моторный завод».

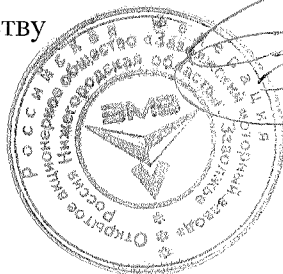
ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип «Прибор для определения сжимаемости и восстанавливаемости материалов ПСП - 72 » утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

Изготовитель:

ОАО "Заволжский моторный завод", 606522, г. Заволжье-2, ул. Советская, 1

Директор по качеству
ОАО "ЗМЗ"



О. В. Власов