

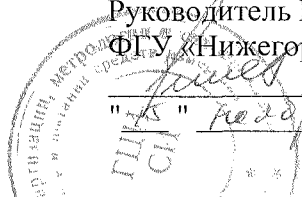
СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ

ФГУ «Нижегородский ЦСМ»

И.И. Решетник

" 15 " *ноябрь* 2004 г.



Комплекты скоб.	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер <u>28956-05</u>
-----------------	---

Выпущены по технической документации ОАО «Выксунский металлургический завод», заводские номера 01,02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Комплект скоб (далее – скобы) предназначен для измерения и контроля геометрических параметров железнодорожных колес по ГОСТ 9036-88, на производстве ОАО «Выксунский металлургический завод».

ОПИСАНИЕ

Комплект состоит из четырех типов скоб: скоба 13.62.00.01-01, скоба 13.62.00.02-01, скоба 612.00.00.00 и скоба 938.00.00.00

Основным несущим элементом скобы является корпус, на корпусе в зависимости от назначения скобы размещены одно или несколько отсчетных устройств для линейных измерений.

Принцип действия (измерения) скоб: скобы оснащены роликами, неподвижными пятками, подвижными пятками жестко закрепленными на рамках с отсчетным устройством и подвижными измерительными штангами перемещающимися по не подвижным рамкам с отсчетным устройством. Подвижные элементы отсчетных устройств измерительными поверхностями приводят в соприкосновение с измерительными поверхностями колеса. Показания считываются с измерительных шкал с ценой деления 1,0 мм по кромкам отсчетных устройств на рамках, либо по концу стрелки.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Скоба 13.62.00.01-01	Скоба 13.62.00.02-01	Скоба 612.00.00.00	Скоба 938.00.00.00
Диапазон измеряемых значений вылета и утопания ступицы, мм	0 - 90	0 - 50	0 - 110	-
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения вылета и утопания ступицы, мм	± 0,25			-

Диапазон измеряемых значений внутреннего диаметра обода колеса, мм		790 - 830		-	-
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения внутреннего диаметра обода колеса, мм		± 0,3		-	-
Диапазон измеряемых значений наружного диаметра колеса по кругу катания, мм		-	930-970	-	-
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения наружного диаметра колеса по кругу катания, мм		-	± 0,3	-	-
Диапазон измеряемых значений толщины диска колеса, мм		-	-	-	15 - 60
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения толщины диска колеса, мм		-	-	-	± 0,25
Диапазон измеряемых значений эксцентриситета обода колеса, мм		-	-	360-410	-
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения эксцентриситета обода колеса, мм		-	-	± 0,25	-
Шероховатость измерительных поверхностей пяток, роликов и измерительных штанг, не более, мкм		Ra 0,32			
Твердость измерительных поверхностей пяток, роликов и измерительных штанг, не менее, HRCэ		52			
Номинальный размер неподвижной и подвижной пяток не менее, мм		8,0			-
Ширина штрихов измерительной шкалы не более, мм		(0,2 ± 0,05)			
Усилие перемещения измерительной штанги по направляющей корпуса скобы не более, Н		5	5	10	-
Усилие перемещения рамки с отсчетным устройством по направляющей корпуса скобы не более, Н		35	30	25	-
Предел допускаемой абсолютной погрешности измерения нулевой установки измерительной штанги, мм		+ 0,25			
Масса не более, кг		2,1	2,1	1,8	3,5
Габаритные размеры не более, мм	длина	1000	1140	810	820
	ширина	18	18	18	30
	высота	73	100	240	260
Условия эксплуатации	диапазон рабочих температур, °С	от 15 до 25			
	относительная влажность, %	от 30 до 80			
	атмосферное давление, кПа	от 84 до 106,7			

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится типографским способом на титульном листе паспорта ПС.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект скоб:	1 компл.
скоба 13.62.00.01-01	
скоба 13.62.00.02-01	
скоба 612.00.00.00	
скоба 938.00.00.00	
Паспорт ПС 13.62.00.01-01	1 экз.
Паспорт ПС 13.62.00.02-01	1 экз.
Паспорт ПС 612.00.00.00	1 экз.
Паспорт ПС 938.00.00.00	1 экз.
«Комплект скоб. Методика поверки»	1 экз.

ПОВЕРКА

Поверку осуществляют в соответствии с документом «Комплект скоб. Методика поверки», утвержденным руководителем ГЦИ СИ ФГУ «Нижегородский ЦСМ» в октябре 2004 г. В перечень основного оборудования, необходимого для проведения поверки входят:

- концевые меры 2-Н2 ГОСТ 9038-90
- концевые меры 2-Н9 ГОСТ 9038-90
- штангенциркуль ШЦ-И-320-1000-0,1-1 ГОСТ 166-89

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация ОАО «Выксунский металлургический завод».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип «Комплект скоб» утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ОАО "Выксунский металлургический завод", 607067, г. Выкса, ул. 8 Марта, 45
т. (83177) 9-30-97, ф. (83177) 3-76-05

Технический директор
ОАО "ВМЗ"



А. А. Шишов