



«Воронежский ЦСМ»

Лепехин

2002 г.

КОМПЛЕКТ ШАБЛОНОВ ТПС К	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер 24242-03
-------------------------	--

Изготовлен по технической документации ЗАО «Спецремонт». Заводской номер 01

#### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Комплект шаблонов ТПС К предназначен для измерения геометрических размеров колесных пар тягового подвижного состава вагонов железных дорог колеи 1520 мм для арбитражных измерений.

#### ОПИСАНИЕ

Комплект шаблонов ТПС К состоит из:

- Штанги для измерения бандажей по кругу катания, СИ 44.00.00 (далее Ш-1)
- Скобы рабочей на ширину бандажа, СИ 45.00.00 (далее - Ш2);
- Штанги для измерения расстояний между гранями бандажей, СИ 46.00.00 (далее -Ш3);
- Толщиномера для измерения толщины бандажей колесных пар, СИ 51.00.000 (далее – Ш4);
- Прибора для разметки середины оси, СИ 70.00.000 (далее - Ш5);
- Шаблона контрольного для лабиринта центра колесного, СИ 71.00.000, (далее - Ш6)
- Шаблона контрольного для центра колесного, СИ 75.00.00, (далее – Ш7);
- Шаблона для канавок бандажей, СИ 79.00.00, (далее – Ш8);
- Шаблона на профиль кольца лабиринтного, СИ 80.00.00, (далее – Ш9);
- Прибора для контроля прессовых работ, СИ 82.00.000 , (далее – Ш10);
- Микрометра для измерения центра колесного, СИ 74. 00.00 , (далее – Ш11);

## Основные технические характеристики

Наименование характеристик	Значения										
	Ш1	Ш2	Ш3	Ш4	Ш5	Ш6	Ш7	Ш8	Ш9	Ш10	Ш11
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Шероховатость измер. поверхностей, Ra, мкм, не более	0,8	0,8	1,6	1,6	1,6	0,8	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6
Допускаемое отклонение от плоскостности измерительной поверхности, мм, не более	-	0,02	-	-	-	0,2	0,2	0,2	0,2	-	-
Ширина штрихов, мм, не более	0,2	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	-	-	-
Допускаемое отклонение от параллельности измер. поверх., мм, не более	0,2	-	0,3	-	0,05	-	-	-	-	0,05	0,2
Контрольные размеры шаблонов, мм	1050 <sup>+0,2</sup> <sub>-0,2</sub>	132,92 <sup>+0,03</sup> 127,97 <sup>+0,03</sup>	1440 <sup>+0,1</sup>	62 <sup>+0,1</sup> <sub>-0,1</sub> 70 <sup>+0,1</sup> <sub>-0,1</sub>	12 <sup>+0,5</sup> <sub>-0,5</sub> 91,5 <sup>+0,2</sup> <sub>0,2</sub> 20 <sup>+0,5</sup> <sub>0,5</sub> 105 <sup>+0,5</sup> <sub>-0,5</sub>	10,4 <sup>-0,05</sup> 29,4 <sup>0,05</sup> 19,1 <sup>+0,05</sup> 38,1 <sup>-0,05</sup> 284,52 <sup>+0,5</sup>	66,8 <sup>+0,05</sup> <sub>-0,05</sub> 12,2 <sup>0,1</sup> 9 <sup>+0,05</sup> <sub>0,05</sub>	11,49 <sup>-0,03</sup> 10 <sup>+0,3</sup> 10,6 <sup>+0,03</sup> 9 <sup>+0,1</sup> <sub>0,1</sub> 10,5 <sup>-0,03</sup>	8,88 <sup>+0,02</sup> 9,43 <sup>+0,02</sup> 10,32 <sup>+0,02</sup> 10,89 <sup>+0,02</sup> 15,48 <sup>+0,02</sup> 16,98 <sup>+0,02</sup> 16,46 <sup>+0,02</sup> 17,96 <sup>+0,02</sup>	703 <sup>+0,2</sup> <sub>-0,2</sub> 416 <sup>+0,2</sup> 12 <sup>+0,5</sup> 12 <sup>0,5</sup>	900 <sup>+0,1</sup> <sub>-0,1</sub> 15 <sup>+0,5</sup> 15 <sup>0,5</sup>

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Контрольные размеры шаблонов	-	-	-	-	-	-	61°±20' 73°20'±20' 8°±30'	108°26'±10'	68°50'±10' 76°20'±10'	-	-
Пределы допускаемой абсолютной погрешности определения номинальных размеров шаблонов, мм	±0,05	±0,01	±0,02	±0,02	±0,1(для разм. 12, 20, 105); ±0,05(для разм. 915)	±0,01(для разм. 10,4; 29,4; 19,1; 38,1); ±0,1(для разм. 19,1)	±0,01(для разм. 66,8; 9); ±0,02(для разм. 12,2)	±0,01(для разм. 11,49; 10,6; 10,5) ±0,1(для разм. 10) ±0,02(для разм. 9)	±0,005	±0,005 (для разм. 703; 416) ±0,1(для разм. 12)	±0,02 (для разм. 900) ±0,1(для разм. 15)
Пределы допускаемой абсолютной погрешности определения номинальных размеров шаблонов, минуты	-	-	-	-	-	-	±5'	±2'	±2'	-	-
Габаритные размеры, мм, не более	1242x118x84	1242x118x84	190x31x11	80x70x4	1937x129x30	180x160x20	275x60x4	100x70x3	100x70x3	2446x210x30	100x70x3
Масса, кг, не более	3,4	3,4	0,4	0,13	5,4	0,8	0,3	0,32	0,32	6,9	0,32
Средний срок службы, лет, не менее	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

Температура эксплуатации 20 ± 5°C

## ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на этикетку типографским способом.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Шаблон	СИ 44.00.00	- 1 шт.
2. Шаблон	СИ 45.00.00	- 1 шт.
3. Шаблон	СИ 46.00.00	- 1 шт.
4. Шаблон	СИ 51.00.00	- 1 шт.
5. Шаблон	СИ 70.00.000	- 1 шт.
6. Шаблон	СИ 71.00.000	- 1 шт.
7. Шаблон	СИ 75.00.00	- 1 шт.
8. Шаблон	СИ 79.00.000	- 1 шт.
9. Шаблон	СИ 80.00.00	- 1 шт.
10. Шаблон	СИ 82.00.000	- 1 шт.
11. Шаблон	СИ 74.00.00	- 1 шт.
12. Этикетка		- 1 шт.
13. Методика поверки		- 1 шт.

### ПОВЕРКА

Поверка комплекта шаблонов ТПС К производится по методике поверки "Комплект шаблонов ТПС К. Методика поверки", утвержденной ГЦИ СИ ФГУ «Воронежский ЦСМ» в августе 2002 г. Основное поверочное оборудование: микроскоп УИМ, линейка поверочная, плоскопараллельные меры длины концевые кл.т.3, штангенрейсмас ШР-250, ШР-500-1600, угломер УН.

Межповерочный интервал 1 год.

### НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация ЗАО «Спецремонт», г. Москва

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Комплект шаблонов ТПС К соответствует требованиям нормативной и технической документации ЗАО «Спецремонт».

Изготовитель: ЗАО НПП «Вектор-инвест», г. Нововоронеж, Воронежской области  
Тел. (8-0364) 29-00-9  
(8-0372) 54-05-05

Главный инженер  
ЗАО «Спецремонт»



Ю.А. Ивойлов