



Руководитель ГЦИ СИ –
 Инженер ФГУ «Воронежский ЦСМ»

В.Т. Лепехин
 2002 г.

| | |
|-----------------------|--|
| КОМПЛЕКТ ШАБЛОНОВ КШП | Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер 24294-03 |
|-----------------------|--|

Изготовлен по технической документации
 РПУП «Могилевский завод «Строммашина».
 Заводской номер 01

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Комплект шаблонов КШП предназначен для измерения геометрических размеров шпал,

ОПИСАНИЕ

Комплект шаблонов КШП состоит из:

- индикатора контроля расстояния между наружными кромками углублений в подрельсовых площадках шпал Ш1-1 (далее Ш1);
- индикатора контроля уклонов и пропеллерности подрельсовых площадок шпал Ш1-1 (далее Ш2);
- индикатора контроля глубины заделки седловидных шайб (далее Ш3);
- установочной меры для поверки и настройки индикаторов контроля железнодорожных шпал Ш1-1 (далее Ш4).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Наименование характеристик | Значения | | | |
|--|----------------------|-------------------|---------------------|----------------------|
| | Ш1 | Ш2 | Ш3 | Ш4 |
| 1 | 2 | 3 | 5 | 6 |
| Шероховатость измерительных поверхностей, R_a мкм, не более | - | - | - | 1,6 |
| Допускаемое отклонение от плоскостности измерительных поверхностей, мм, не более | - | - | - | 0,1 |
| Контрольные размеры шаблонов, мм | $2016^{+0,1}_{-0,5}$ | $5^{+0,5}_{-0,5}$ | $101^{+0,1}_{-0,1}$ | $2016^{+0,3}_{-0,1}$ |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|------------------------------------|------------------|------------------|-----------|---|
| Контрольные размеры шаблонов | - | - | - | $55^{\circ} \pm 20'$ $2^{\circ}52' \pm 5'$ |
| Диапазон рабочих температур, °С | 15..25 | | | |
| Габаритные размеры, мм, не более | 2100x190x 150 | 2100x190x 150 | 260x55x92 | 2100x320x 260 |
| Масса, кг, не более | 8,5 | 8,5 | 1,0 | 400 |
| Средний срок службы, лет, не менее | 10 | 10 | 10 | 10 |

Примечание - Пределы допускаемой погрешности определения контрольных размеров шаблонов по абсолютной величине составляют 1/3 значений пределов допускаемых отклонений.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на этикетку типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

| | |
|--|-------|
| индикатор контроля расстояния между наружными кромками углублений в подрельсовых площадках шпал Ш1-1 | 1 шт. |
| индикатор контроля уклонов и пропеллерности подрельсовых площадок шпал Ш1-1 | 1 шт. |
| индикатор контроля глубины заделки седловидных шайб | 1 шт. |
| установочная мера для поверки и настройки индикаторов контроля железнодорожных шпал Ш1-1 | 1 шт. |
| Паспорт на каждый шаблон | 1 шт. |
| Методика поверки на комплект шаблонов | 1 шт. |
| Этикетка | 1 шт. |

ПОВЕРКА

Поверка комплекта шаблонов КШП производится по методике поверки "Комплект шаблонов КШП. Методика поверки", утвержденной ГЦИ СИ ФГУ «Воронежский ЦСМ» в сентябре 2002 г.

Основное поверочное оборудование: линейка поверочная лекальная ЛД 1-125 ГОСТ 8026-75; набор щупов №1 и №2; угломер типа 1-2 и угломер типа 1-5; штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация РПУП «Могилевский завод «Строммашина».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Комплект шаблонов КШП соответствует требованиям нормативной и технической документации РПУП «Могилевский завод «Строммашина».

Изготовитель: РПУП «Могилевский завод «Строммашина».

Директор Филиала
ФГУП Ю.-В. ж.д. Лискинского
завода «Спецжелезобетон»



А.И. Чумаков