

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ,
заместитель директора по
метрологии и техническим вопросам
ФГУ «Воронежский ЦСМ»

В.Т. Лепехин

15 марта 2005 г.

КОМПЛЕКТ ШАБЛОНОВ КО	Внесен в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер 29286-05
----------------------	--

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

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Комплект шаблонов КО предназначен для измерения геометрических размеров осей тягового подвижного состава вагонов, подлежащих обязательной сертификации.

ОПИСАНИЕ

Комплект шаблонов КО состоит из:

- шаблона на длину шейки оси С203.00.01.001, СР 479.00.00, (далее – Ш1);
- скобы рабочей на диаметр разгружающей канавки буксовой шейки оси типа РМ5, СР 480.00.00 (далее – Ш2)
- скобы рабочей на диаметр разгружающей канавки предподступичной шейки оси типа Р5, СР 481.00.00 (далее – Ш3)
- скобы на базу оси С203.00.01.001, СР 482.00.00 (далее – Ш4);
- скобы на длину оси С203.00.01.001, СР 483.00.00, (далее – Ш5);
- шаблона на половину длины оси С203.00.01.001 со стороны противоположной БЗК, СР. 484.00.000 (далее Ш-6)
- шаблона на половину длины оси С203.00.01.001 со стороны зубчатого колеса, СР.485 .00.000 (далее – Ш 7);

Основные технические характеристики

Наименование характеристик	Значения						
	Ш1	Ш2	Ш3	Ш4	Ш5	Ш6	Ш7
1	2	3	4	5	6	7	8
Шероховатость измерительных поверхностей, Ra, мкм, не более	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Допускаемое отклонение от плоскостности измерительных поверхностей Ш1 мм, не более	0,03	-	-	-	-	-	-
Допускаемое отклонение от параллельности измерительных поверхностей Ш1, Ш2, Ш3, мм, не более	0,05	0,05	0,05	-	-	-	-
Допускаемое отклонение от перпендикулярности измерительных поверхностей, Ш1, Ш4, Ш5, мм, не более	0,03	-	-	0,03	0,03	-	-
Контрольные размеры шаблонов, мм	187,75 ^{+0,05} 188,85 _{-0,05} 217,0 _{-0,1} 60,0 _{-0,7} 13,00 ^{+0,05}	139,10 ^{+0,02} 139,67 ^{+0,03}	174,188 ^{+0,020} 174,768 ^{+0,040}	1918,93 ^{+0,13} 1920,75 ^{+0,13}	2402,93 ^{+0,13} 2406,75 ^{+0,13}	55,0±0,2 243,0±0,2 289,0±0,2 513,0±0,2 1203,0±0,2	55,0±0,2 243,0±0,2 289,0±0,2 518,0±0,2 790,0±0,2 1203,0±0,2 1238,0±0,3
Пределы допускаемой абсолютной погрешности контрольных размеров шаблонов, мм	±0,01 (для разм. 187,75; 188,75) ±0,02 для разм. 217,0) ±0,1 (для разм. 60,0)	±0,01	±0,010	±0,01	±0,01	±0,05	±0,05
Контрольные размеры шаблонов	-	-	-	-	-	90°± 5'	90°± 5'

1	2	3	4	5	6	7	8
Пределы допускаемой абсолютной погрешности контрольных размеров шаблонов, минуты	-	-	-	-	-	± 1'	± 1'
Габаритные размеры, мм, не более	217x60x4	180x167x30	215x196x35	1935x134x28	2431x21528	1238x137x117	1273x137x117
Масса, кг, не более	0,3	1,1	1,5	2,6	2,7	3,2	3,3
Средний срок службы, лет, не менее	12	12	12	12	12	12	12
Условия эксплуатации комплекта шаблонов, °С	от 15 до 25						

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на этикетку типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

1 Шаблон на длину шейки оси С203.00.01.001, СР 479.00.00	1 шт.
2 Скоба рабочая на диаметр разгружающей канавки буксовой шейки оси типа РМ5, СР 480.00.00	1 шт.
3 Скоба рабочая на диаметр разгружающей канавки предподступичной шейки оси типа Р5, СР 481.00.00	1 шт.
4 Скоба на базу оси С203.00.01.001, СР 482.00.00	1 шт.
5 Скоба на длину оси С203.00.01.001, СР 483.00.00	1 шт.
6 Шаблон на половину длины оси С203.00.01.001 со стороны противоположной БЗК, СР. 484.00.000	1 шт.
7 Шаблон на половину длины оси С203.00.01.001 со стороны зубчатого колеса, СР.485 .00.000	1 шт.
8 Этикетка	1 экз.
9 Методика поверки	1 экз.

ПОВЕРКА

Поверку комплекта шаблонов КО осуществляют в соответствии с документом по поверке "Комплект шаблонов КО. Методика поверки", входящим в комплект эксплуатационной документации, согласованным ГЦИ СИ Воронежского ЦСМ в марте 2005 г.

Основное поверочное оборудование: плоскопараллельные концевые меры длины КТ 3, штангенрейсмасс ШР-250-0,02, штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05, угольник поверочный УП 100х60. Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация ЗАО «Спецремонт».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип комплекта шаблонов КО утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель: НПРП ЗАО «Вектор-Инвест», Воронежская область, г. Нововоронеж, ул. Вокзальная, д. 24.
Тел. (8-0364) 29-00-9
(8-0372) 54-05-05

Генеральный директор ЗАО «Спецремонт»


Ю.А. Ивойлов