

СОГЛАСОВАНО  
Руководитель ГЦИ СИ  
ФГУП «ВНИИМС»

Н. Н. Яншин

2010 г.

Устройства для измерений высоты оси  
автосцепки над головками рельсов

Внесены в Государственный реестр  
средств измерений  
Регистрационный № 44994-10  
Взамен №

Выпускаются по техническим условиям ТУ 32 ЦВ 2545-2003

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Устройства для измерений высоты оси автосцепки над головками рельсов (далее – устройство) предназначены для контроля уровня осей автосцепок.

Применяются при ремонте и осмотре при эксплуатации вагонов на предприятиях ОАО «РЖД»

### ОПИСАНИЕ

Устройство состоит из основания, в котором закреплена штанга с рейкой, имеющей шкалу, и рамки с нониусом, перемещающейся по штанге и несущей измерительную ножку.

Устройство устанавливается на обе головки рельсов, при этом линейку устанавливают в вертикальное положение таким образом, чтобы контрольный штрих совпадал с верхней поверхностью фиксатора, и закрепляют затяжной гайкой. Передвигая в вертикальном направлении и поворачивая измерительную ножку, производят измерения высоты оси автосцепки в месте выхода хвостовика автосцепки из ударной розетки по передней плоскости центрирующей балки по линии зацепления. Результаты считывают по верхней кромке подвижной измерительной ножки. После измерения линейка возвращается в горизонтальное положение.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пределы измерений, мм	900...1200
Пределы абсолютной допускаемой погрешности устройства, мм	±0,5
Цена деления шкал линейки, мм	1,0
Значение отсчета нониуса, мм	0,1
Габаритные размеры, мм, -длина	1600
-ширина	180
-высота	1232
Масса, кг, не более	5,4
Параметр шероховатости Ra измерительных поверхностей, мкм	0,5
Твердость измерительных поверхностей	59HRC

## ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на маркировочную табличку, расположенную на корпусе устройства методом наклейки и на эксплуатационную документацию типографским способом.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество
Устройство контроля осей автосцепок	1 шт.
Чехол	1 шт.
Паспорт	1 экз.
Методика поверки	1 экз.

### ПОВЕРКА

Первичная и периодическая поверка проводится в соответствии с документом по поверке «Устройства для измерения высоты оси автосцепки над головками рельсов». Методика поверки, согласованным с ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС» в июле 2010 г и включенным в комплект поставки устройства.

Основные средства поверки

- поверочная плита 2-2-1600x1000 ГОСТ 10905-91;
- штангенрейсмас ШР-1600-0,1 ГОСТ 164-90;
- набор щупов № 2 ТУ2-034-0221197-011-91;
- микроскоп ИМ 100x50,А ГОСТ 8074-82

Межповерочный интервал – 6 месяцев.

### НОРМАТИВНАЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

МИ 2060-90 Рекомендация «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне  $1 \times 10^{-6} \dots 50$  м и длин волн в диапазоне  $0,2 \dots 50$  мкм»

ТУ 32 ЦВ 2545-2003 «Устройства для измерений высоты оси автосцепки над головками рельсов/ Технические условия»

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип устройств для измерения высоты оси автосцепки над головками рельсов утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

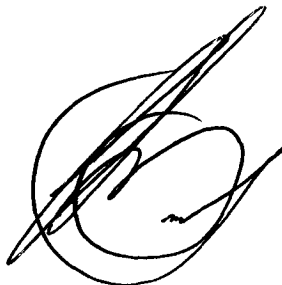
### ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ЗАО «ЭТАЛОН»

127253, г. Москва, Дмитровское ш., д.116, стр.1

тел.: (495) 783-02-30/-31/-32, 792-35-71.

Генеральный директор ЗАО «ЭТАЛОН»



Весельчаков С.Н.