

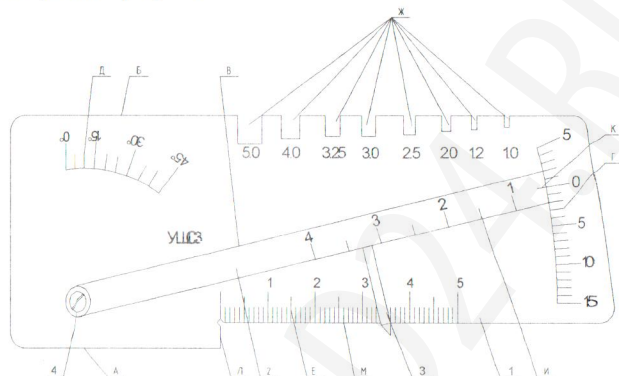
ПАСПОРТ

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Универсальный шаблон сварщика УШС-3 (далее шаблон), предназначен для контроля элементов разделки под сварной шов, электродов и элементов сварного шва. Шаблон обязан применяться на предприятиях и в организациях, проводящих сварочные работы.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Общий вид шаблона изображен на рисунке:



1 - основание, 2 - движок, 3 - указатель, 4- ось, А, Б, В - установочные плоскости, Л - торцевая грань, М - продольное ребро линейки со шкалой Е для измерения величин притупления и ширины шва, Г - шкала для измерения высоты усиления шва, К - риска-индекс для снятия отчета по шкале Г, Д - шкала для измерения углов скоса кромок, Ж - пазы для измерения диаметров электродов, проволоки, И - шкала для измерения величины зазора.

2.2. Диапазон измерения глубины дефектов (вмятин, забоев), глубины разделки шва до корневого слоя, превышения кромок (шкала Г), мм..... 0-15

2.3. Диапазон измерения высоты усиления шва (шкала Г), мм..... 0-5

2.4. Диапазон измерения величин притупления и ширины шва (шкала Е), мм..... 0-50

2.5. Диапазон измерения величин зазора (шкала И), мм..... 0,5-4

2.6. Диапазон измерения углов скоса кромок (шкала Д), град..... 0-45

2.7. Номинальные значения диаметров электродов измеряемых шаблоном (пазы Ж), мм - 1; 1,2; 2; 2,5; 3; 3,25; 4; 5

2.8. Цены деления шкал: Г и Е, мм - 1, И, мм - 0,5, Д, град - 0,5

2.9. Пределы допускаемых отклонений ширины пазов Ж, мм: верхнее значение: для пазов до 3 мм - +0,1, для пазов 3 и 3,25 мм - +0,12, для пазов свыше 3,25 мм - +0,3, нижнее значение, мм. - 0

2.10. Отклонение положений штрихов шкалы Г от действительных значений, мм..... ±0,5

Отклонения положений штрихов шкалы И от действительных значений толщины движка, мм..... ±0,25

Отклонения положений штрихов шкалы Д от действительных значений угла между поверхностями Б и В, град..... ±2,5

Отклонения от номинального значения расстояния между любым штрихом и началом шкалы Е (начало шкалы должно совпадать с плоскостью Л) мм..... ±0,25

2.11. Габаритные размеры, мм, не более..... 130x50x16

2.12. Масса, кг, не более..... 0,18

2.13. Средняя наработка на отказ..... не менее 55000 циклов

2.14. Средний срок службы..... не менее 5 лет

ПРИМЕЧАНИЕ: под отказом понимают событие, заключающееся в потере заданной точности или работоспособности, для восстановления которых требуется проведение ремонта. Под условным циклом понимается двойное перемещение движка на угол не менее 45-ти градусов.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Шаблон предназначен для использования как в помещении, так и на открытом воздухе. Температура окружающей среды от -45°С до +45°С. Относительная влажность воздуха, не более 98%. Атмосферное давление 86,6-106,7 кПа.

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Шаблон сварщика УШС-3 - 1 шт. паспорт - 1 шт. футляр - 1 шт.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Шаблон состоит (см. рисунок) из основания 1, на котором с помощью оси 4 установлен движок 2 с неподвижно закрепленным на нем указателем 3. На лицевой поверхности основания 1 расположены шкалы, позволяющие измерять следующие элементы сварного шва: Г – глубину дефектов, глубину разделки до корневого слоя, превышение кромок, высоту усиления шва, Д – угол скоса кромок, Е – величину притупления шва. Движок 2 выполнен в виде пластины, один конец которой выполнен в виде клина. На лицевой поверхности клиновидной части движка находится шкала И, причем цифры шкалы соответствуют толщине движка в данном сечении (толщина меняется от 0,5 – 4 мм). Такой профиль движка позволяет измерять с помощью шкалы И зазор между свариваемыми деталями. На клиновом конце движка нанесена риска К, являющаяся индексом для шкалы Г. Пазы позволяют контролировать диаметр используемых электродов и проволоки.

5.2. Принцип работы – механический

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. Перед началом работы промыть шаблон в бензине по ГОСТ 1012-72 и протереть чистой тканью.

6.2. Измерения проводить следующим образом:

6.2.1. Для контроля глубины дефектов (вмятин, забилин), превышения кромок, глубины разделки стыка до корневого слоя и высоты усиления шва, шаблон установить на образующую поверхность изделия плоскостью А. Повернуть движок 2 вокруг оси 4 до соприкосновения конца указателя 3 с измеряемой поверхностью (поверхность вмятины, кромки шва и т.д.). Снять отчет по шкале Г с помощью риски К.

6.2.2. Контроль притупления и ширины шва производить с помощью шкалы Е, пользуясь ею как измерительной линейкой.

6.2.3. Для контроля величины зазора между свариваемыми деталями ввести клиновидную часть движка 2 в контролируемый зазор до упора. Снять отчет по шкале И.

6.2.4. Для контроля углов скоса кромок установить шаблон плоскостью Б на образующую поверхность изделия. Повернуть движок 2 до совмещения плоскости В движка с измеряемой поверхностью. Снять отчет по шкале Д основания, пользуясь плоскостью В движка как индексом.

6.2.5. Для определения диаметра электродов (электродной проволоки) его вставляют в пазы Ж шаблона, используя пазы как калибры-скобы.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЛУЖИВАНИЕ

Не допускать ударов и падений шаблона по избежание повреждений. Не проводить рабочими плоскостями шаблона по контролируемым поверхностям.

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЯ

8.1. Шаблоны должны храниться в сухом и чистом помещении, категория условий хранения 2 по ГОСТ 15150-69.

8.2. При хранении шаблонов более 24 месяцев со времени их консервации они должны быть законсервированы в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

8.3. Условия транспортирования шаблонов в части воздействия климатических факторов должны соответствовать группе 8 по ГОСТ 15150-69. Упакованные шаблоны допускается транспортировать всеми видами крытого транспорта.

9. ПРИЕМКА, КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА

Шаблон сварщика УШС-3 соответствует паспортным данным и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления « ____ » _____ 20 ____ г.

Контролер ОТК _____

Шаблон сварщика УШС-3 подвергнут консервации и упаковке: средство защиты ВЗ-1, ВУ-1. Срок защиты без консервации – 2 года.

Дата консервации и упаковки « ____ » _____ 20 ____ г.

Консервацию и упаковку произвел _____

Контроль линейно-угловых измерений выполнен метрологической службой ОАО «БелОМО-Минский механический завод им.С.И.Войачева». Аттестат аккредитации ВУ112.02.03.0.0084 от 23.09.1997г., действует до 22.10.2017г. Периодическая повертка № _____ М.К.

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1. Изготовитель гарантирует соответствие шаблона требованиям ГОСТ 15150-69 при соблюдении условий транспортировки, хранения и эксплуатации. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода шаблона в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня изготовления. По вопросам гарантийного обслуживания обращаться на предприятие-изготовитель или к фирме-продавцу.

11. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

11.1. Рекламации по качеству продукции принимаются предприятием-изготовителем при условии соблюдения потребителем инструкции по эксплуатации шаблона сварщика УШС-3.

11.2. В случае обнаружения потребителем некачественной продукции, последняя должна быть возвращена в фирму-продавцу или на предприятие-изготовитель: ООО «Белсварконтроль», 220073, Республика Беларусь, г.Минск, 4-й Загородный переулок, 56а. **ООО "УралСпецСталь", Тел.: 8 800 333-88-74, email: zakaz@weld24.ru**