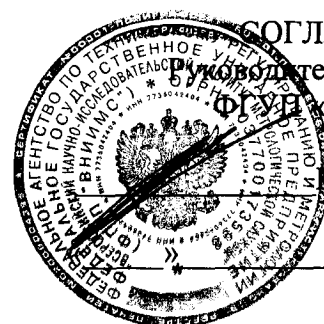




СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

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.

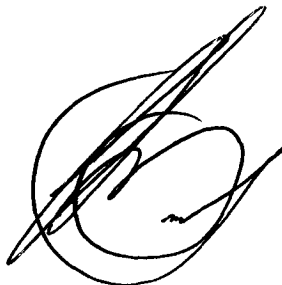
ИЗГОТОВИТЕЛЬ

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.