

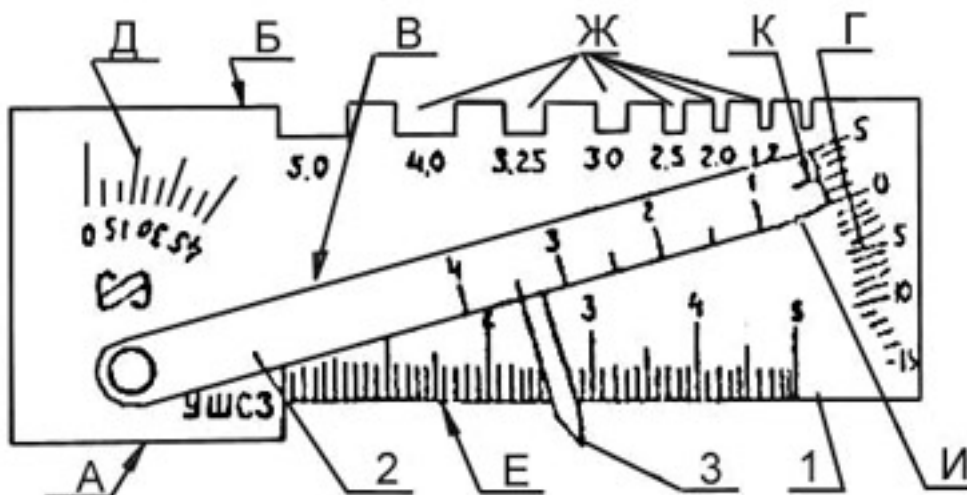
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА УШС

Паспорт

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальный шаблон сварщика УШС-3 - предназначен для измерения контролируемых параметров труб, контроля качества сборки стыков соединений труб, а также для измерения параметров сварного шва при его контроле. Шаблон может применяться на предприятиях и в организациях, производящих 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 – торцовая грань;

М – продольное ребро линейки со шкалой Е для измерения величины притупления и ширины шва; Г – шкала для измерения высоты усиления шва;

К – риска-индекс для снятия отсчета по шкале Г; Д – шкала для измерения углов скоса кромок;

Ж – пазы для измерения диаметров электродов; И – шкала для измерения величины зазора. Цена деления шкал Г и Е, мм.

Цена деления шкалы И, мм.

Цена деления шкалы Д, град.

Допускаемые отклонения ширины пазов Ж до 3,25 мм - по Н12, свыше 3,25 - по Н14.

Отклонение положений штрихов шкалы Г от действительных значений, мм не более $\pm 0,5$

Отклонение положений штрихов шкалы И от действительных значений ширины движка, мм, не более $\pm 0,25$

Отклонение положений штрихов шкалы Д от действительного значения угла между поверхностями Б и В, градус, не более $\pm 2,5$

Отклонение от номинального значения расстояния между любым штрихом и началом шкалы Е, мм, не более $\pm 0,15$

Масса шаблона, кг, не более 0,18

Габаритные размеры, мм, не более 130x50x16

Установленная наработка на отказ не менее 10 000 условных циклов.

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Шаблон состоит из основания 1, соединенного осью 4 с движком 2 и закрепленного на движке указателем 3. Контроль производится следующим образом:

1. Контроль глубины раковин, глубины забоин, превышение кромок глубины разделки стыка до корневого слоя и высоту усиления шва производят при установке шаблона поверхностью А на изделие, затем поворотом движка 2 вокруг оси 4 ввести указатель 3 в соприкосновение с измеряемой поверхностью. Результат считывается против риски К по шкале Г.

2. Контроль зазора производится введением движка 2 его клиновой частью в контролируемый зазор. По шкале И, нанесенной на движке, считывается результат.

3. Контроль притупления шва, ширины шва производить при помощи шкалы Е, пользуясь ею как измерительной линейкой.

4. Контроль углов скоса кромок производится при установке шаблона поверхностью Б на образующую изделия. Затем, поворотом движка 2 совместить без зазора его поверхность В с измеряемой поверхностью. Результат считывается по шкале Д против поверхности движка В.

5. Определение диаметров проволоки производится с помощью пазов Ж.

Параметры	Значение
Диапазон контроля глубины раковин на поверхности трубы, мм	0 – 15
Диапазон контроля глубины выбоин на торце трубы, мм	0 – 15
Диапазон контроля углов скоса кромок труб, град.	0 – 45
Диапазон контроля величины притупления, мм	0 – 50
Диапазон контроля величины зазора, мм	0 – 4
Контроль превышения кромок при сборке, мм	0 – 15
Контролируемые значения диаметров сварочной проволоки, мм	1,0; 1,2; 2,0; 2,5; 3,0; 3,25; 4,0; 5,0
Диапазон контроля глубины разделки стыка до корневого слоя, мм	0 – 5
Диапазон контроля превышения кромок после сварки, мм	0 – 15
Диапазон контроля ширины сварного шва, мм	0 – 50
Диапазон контроля высоты усиления сварного шва, мм	0 – 5
Габаритные размеры, мм	127x45x10
Масса, кг	0,15

4. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Шаблон предназначен для использования как в помещении, так и на открытом воздухе. Температура окружающей среды -45С+45С

Относительная влажность воздуха, не более 98%

Атмосферное давление

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Универсальный шаблон сварщика УШС - _____ шт. 2. Паспорт – _____ шт.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

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

7.2. При хранении шаблонов более 24 месяцев со времени их консервации они должны быть переконсервированы в соответствии с ГОСТ 9,014-78.

7.3. Условия транспортирования шаблонов в части воздействия климатических факторов должны соответствовать группе 8 по ГОСТ 15150-69.

7.4. Упакованные шаблоны допускается транспортировать всеми видами крытого транспорта.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПОВЕРКЕ

Универсальный шаблон сварщика УШС соответствует требованиям ТУ 3938-050-00221190-99 и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления (упаковки) _____ М.П.

Контролер ОТК _____ (подпись)

Универсальный шаблон сварщика УШС-3 заводской номер _____ изготовлен и принят к первичной поверке в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным к эксплуатации.

Дата первичной поверки _____ М.П.

Поверку произвел _____ (подпись)

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Универсальный шаблон сварщика УШС подвергнут на предприятии-изготовителе консервации и упаковке согласно требованиям ТУ 3938-050-00221190-99.

Средство защиты ВЗ-1, ВУ-1

Срок защиты без переконсервации 2 года.

Дата консервации и упаковки _____ М.П.

Консервацию и упаковку произвел _____ (подпись)

10. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации универсального шаблона сварщика УШС при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения – 1 год со дня продажи. Претензии по качеству направлять по адресу изготовителя.