

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Шаблон соответствует требованиям ТУ 102.338-88 и признан годным для эксплуатации.

Личные подписи или оттиски личных клейм лиц, ответственных за приемку

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

9.1. Шаблон подвергнуть консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78 и ТУ 102.338-83.

Средства защиты ВЗ-1, ВУ-1.

Срок защиты без переконсервации 2 года.

Консервацию и упаковку произвел

Дата консервации и упаковки « . . . » г.

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1. Изготовитель гарантирует соответствие шаблонов требованиям ТУ 102.338-83 при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

10.2. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня выпуска.

11. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

11.1. Рекламации по качеству принимаются изготовителем при условии соблюдения потребителем «Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденной постановлением Госарбитража при СМ СССР от 25.04.66 № П-7.

11.2. В случае обнаружения потребителем ненадлежащего качества поставленной продукции, забракованная продукция должна быть возвращена.

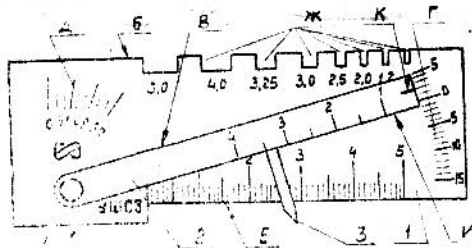
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА
(ИНДИКАТОР) УШСЗ

Паспорт
УШСЗ. 000. ПС

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Универсальный шаблон сварщика (индикатор) УШСЗ (в дальнейшем—шаблон) предназначен для контроля элементов разделки под сварной шов, электродов и элементов сварного шва.

Общий вид шаблона представлен на рисунке.



Универсальный шаблон сварщика
(индикатор) УШСЗ

1—основание, 2—движок; 3—указатель

Показатели назначения указаны в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя, единица измерения	Значение
Контроль глубины дефектов (вмятин, забоев) глубины разделки шва до корневого слоя, превышения кромок (шкала Г), мм	0—15
Контроль высоты усиления шва (шкала Г), мм	0—5

Продолжение табл. 1

Наименование показателя, единица измерения	Значение
Контроль величины притупления и ширины шва (шкала Е), мм	0—50
Контроль зазора (шкала И), мм	0,5—4,0
Контроль углов скоса кромок (шкала Д), градус	0—45
Определение номинального значения диаметра электродов, мм	1,0; 1,2; 2,0; 2,5; 3,0; 3,25; 4,0; 5,0

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 2.1. Цена деления шкал Г и Е, мм 1
- 2.2. Цена деления шкалы И, мм 0,5
- 2.3. Цена деления шкалы Д, градус 5
- 2.4. Допускаемые отклонения ширины пазов Ж шириной до 3,25 мм — по Н12, свыше 3,25 мм — по Н 14.
- 2.5. Отклонение положений штрихов шкалы Г от действительных значений, мм, не более ±0,5
- 2.6. Отклонение положений штрихов шкалы И от действительных значений, мм, не более ±0,5
- 2.7. Отклонение от номинального значения расстояния между любым штрихом и началом шкалы Е, мм, не более ±0,15
- 2.8. Масса шаблона, кг, не более 0,18
- 2.9. Габаритные размеры, мм, не более 130x50x16
- 2.10. Установленная наработка на отказ не менее 10000 условных циклов.

Под условным циклом понимается двойное перемещение движка на угол не менее 45°.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Комплектность шаблона должна соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
УШСЗ.000	Универсальный шаблон сварщика УШСЗ	1	
Входят в комплект и стоимость шаблона			
	Комплект тары		
УШСЗ.110	Футляр	1	На 20 шаблонов
УШСЗ.120	Коробка	1	
Документы			
УШСЗ.000 ПС	Паспорт	1	На 20 шаблонов
УШСЗ.000 МУ	Методические указания по проверке в эксплуатации	1	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ШАБЛОНА

4.1. Шаблон состоит из основания 1, соединенного осью 4 с движком 2 и закрепленного на движке указателя 3 (см. рис.).

4.2. Контроль производится следующим образом:

4.2.1. Контроль глубины раковин, глубины забоин, превышения 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.

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

4.2.3. Контроль притупления шва, ширины шва производят при помощи шкалы Е, пользуясь ею как измерительной линейкой.

4.2.4. 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.

4.2.5. Определение диаметров электродов производится с помощью пазов Ж.

5. ПОЗГОТОВКА К РАБОТЕ

- 5.1. Промыть шаблон в бензине и протереть чистой тканью.
- 5.2. Не допускать грубых ударов и падения шаблона во избежание повреждений.
- 5.3. Не проводить рабочими плоскостями по контролируемым поверхностям.

6. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПРОВЕРКИ

Проверка шаблона производится в соответствии с методическими указаниями по проверке в эксплуатации УШСЗ.000 МУ.

7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

7.1. Условия хранения должны соответствовать группе по ГОСТ 15150-69.

7.2. При хранении шаблонов более 24 месяцев со времени их консервации шаблон должен быть смазан маслом консервационным ИГ-203 ГОСТ 12328-77 или маслом индустриальным ГОСТ 20799-75.