



ПРИВАТНЕ НАУКОВО-
ВИРОБНИЧЕ ПІДПРИЄМСТВО
“МІКРОН”

Паспорт якості
Скоба для вимірювання
голівки рейки
модель 08601

ПНВП “МІКРОН”
Київська обл. Києво-Святошинський район,
с. Софіївська Борщагівка,
вул. Велика Кільцева, буд. 4, ГСК "Берізка-2", б № 670
телефон: (050) 368-06-01, (050) 911-05-65
E – mail: office@micron.in.ua
<http://micron.in.ua>

Україна
Київська обл.

5 ПОРЯДОК РОБОТИ

(згідно з 08601 РЭ)

5.1 Встановити скобу на поверхню катання рейки, як зображено на рисунку 1, так, щоб упор знаходився із зовнішнього боку рейки.

5.2 Звільнити стопорні гвинти і притиснути упор до зовнішньої та бокової граней голівки рейки, зафіксувати це положення стопорним гвинтом.

5.3 Підвести рухому рамку до контакту вимірювальної поверхні з внутрішньою боковою гранню голівки рейки та зафіксувати її положення стопорним гвинтом.

5.4 Обережно, повертаючи скобу довкола голівки рейки, зняти її з рейки та по відповідних шкалах виконати відлік показань бокового та вертикального зносу голівки рейки.

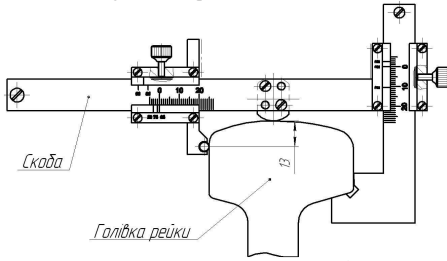


Рисунок 1 – Схема вимірювання

6 СВІДОЦТВО ПРО МЕТРОЛОГІЧНУ АТЕСТАЦІЮ ЗАСОБУ КОНТРОЛЮ № _____

(керуючий нормативний документ ДСТУ 3215-95)

МЕТРОЛОГІЧНА ЛАБОРАТОРІЯ ПНВП "МІКРОН"

Київська обл. Києво-Святошинський район, с. Софіївська Борщагівка,
вул. Велика Кільцева, буд. 4, ГСК "Берізка-2", б
№ 670 тел. (050) 368-06-01, (050) 911-05-65

Орган з акредитації:

Державний комітет України з питань технічного регулювання та споживчої політики (Держспоживстандарт України).
Атестат акредитації № К.14.003-14 від 21 березня 2014 р.
чинний до 20 березня 2019 р.

Документ, на відповідність якому проводилась метрологічна атестація та калібровка: 08601 РЭ

Результати метрологічних досліджень

Таблиця 1

Вимоги; номінальні значення метрологічних характеристик, мм	Результат, відповідність, дійсні значення метрологічних характеристик, мм	Тип (клас, розряд) вихідних еталонів, використаних під час атестації
1	2	3
Відповідність зовнішнього вигляду вимогам КД	<i>Відповідає</i>	-
Шорсткість робочих поверхонь $Ra \leq 0,8$ мкм	<i>Відповідає</i>	Зразки шорсткості по ГОСТ 9378-93
Похибка скоби при вимірюванні вертикального та бокового зносу не більше $\pm 0,2$	$\leq \pm 0,2$	Контрольна пластина, набір щупів №1
Похибка скоби при контролі впливу металу поверхні катання голівки рейки на його базову грань не більше $\pm 0,1$	$\leq \pm 0,1$	КМД №1, набір щупів №1

Метрологічна атестація проведена "___" _____ 20__ р.
За результатами метрологічної атестації засіб контролю визнано придатним для експлуатації.

Калібрування проводити згідно з програмою й методикою метрологічної атестації та не пізніше, ніж через 6 місяців від дати проведення метрологічної атестації.

Керівник метрологічної лабораторії
мп

О.С. Істоміна

6 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕННЯ КАЛІБРОВКИ

При калібруванні скоби повинні виконуватись такі умови:

- температура навколишнього повітря $(20 \pm 4)^\circ\text{C}$;
- відносна вологість повітря не повинна перевищувати 80%.

Калібри витримати на робочому місці не менше 3-х годин.

При калібруванні калібр-скоби виконують операції, зазначені нижче:

1. Зовнішній огляд.
2. Визначення похибки скоби.

Контрольні розміри, а також засоби вимірювальної техніки, що використовуються при калібруванні, зазначені в таблиці 1. Можливе застосування засобів вимірювальної техніки що не приведені в таблиці 1, якщо їх похибка відповідає вимогам точності.

7 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Після закінчення роботи виріб промити бензином (в разі необхідності), протерти чистою серветкою та змастити технічним вазеліном.

Не припускати попадання води на поверхні виробу.

8 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

Виробник гарантує відповідність виробу нормативним документам при дотриманні споживачем правил експлуатації, транспортування та зберігання, що встановлені технічними умовами.

Термін гарантії 12 місяців зі дня введення в експлуатацію, але не більш 18 місяців зі дня відвантаження споживачу.

9 РЕКЛАМАЦІЇ

У разі виявлення у виробі, на протязі гарантійного строку, недоліків, поломок та інших дефектів покупець (одержувач) повинен на протязі 10 діб проінформувати про це постачальника.

Виробник повинен у двотижневий термін, з моменту отримання рекламачії, сам або доручити іншій організації, разом з одержувачем прийняти відповідне рішення.

При усуненні недоліків у виробі, який має гарантію, строк гарантії збільшується на час, протягом якого виріб не використовувався із-за виявлених недоліків.

Керівник підприємства
мп

В.Г. Скидан

1 ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ ПРО ВИРІБ

ВИРІБ: Скоба для вимірювання голівки рейки модель 08601

ПОЗНАЧЕННЯ: 08601

ТЕХНІЧНІ УМОВИ: ТУ 4389-176-00221072-2007

ВИРОБНИК: ПНВП "МІКРОН"

ЗАВОДСЬКИЙ № _____

ДАТА ВИГОТОВЛЕННЯ: "___" _____ 20__ р.

2 ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ДАНІ ТА ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Скоба призначена для вимірювання бокового та вертикального зносу рейок типів P75, P65 та P50.

2.2 Діапазон вимірювання:

- при контролі вертикального зносу від 0 до 25 мм

- при контролі бокового зносу від 0 до 25 мм

Ціна поділки шкал 1 мм

2.3 Габаритні розміри, мм

довжина - 215

ширина - 110

висота - 20

2.4 Маса, кг

- 0,3

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ

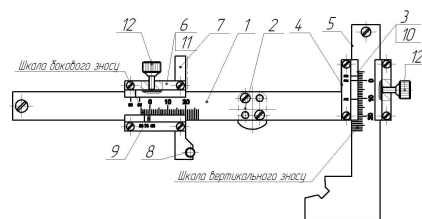
До комплекту постачання входить:

скоба - 1 шт.;

паспорт якості з свідцтвом

про метрологічну атестацію - 1 шт.

4 КОНСТРУКЦІЯ СКОБИ



1-штанга, 2-опора, 3-рамка штанги, 4-губка вимірювальна, 5-упор, 6-рухома рамка, 7 та 8-губки вимірювальні, 9-показчик бокового зносу, 10-показчик вертикального зносу, 11-планка горизонтальна, 12-гвинт стопорний

