

щупа, попеременно с двух сторон. Просвет между ребром линейки и рабочей поверхностью щупа определяется при помощи набора щупов №2 ТУ2-034-0221197-011-97 и не должен превышать 0,1 мм.

4.3. Определение толщины щупов.

Определение толщины щупов производится при помощи микрометра МК25 ГОСТ 6507-90 в трех точках, расположенных равномерно по оси рабочей поверхности щупа (2/3 длины).

Таблица 1.

Толщина щупа, мм	Допустимые отклонения, мм	
	при производстве	при эксплуатации
2	-0,06	-0,12
3	-0,075	-0,15
4	-0,075	-0,15

Примечание: результаты измерений всех точек не должны превышать величин, указанных в таблице 1.

5. Обработка и оформление результатов калибровки.

5.1. Проведение калибровки оформляется в журнале калибровки в установленном порядке.

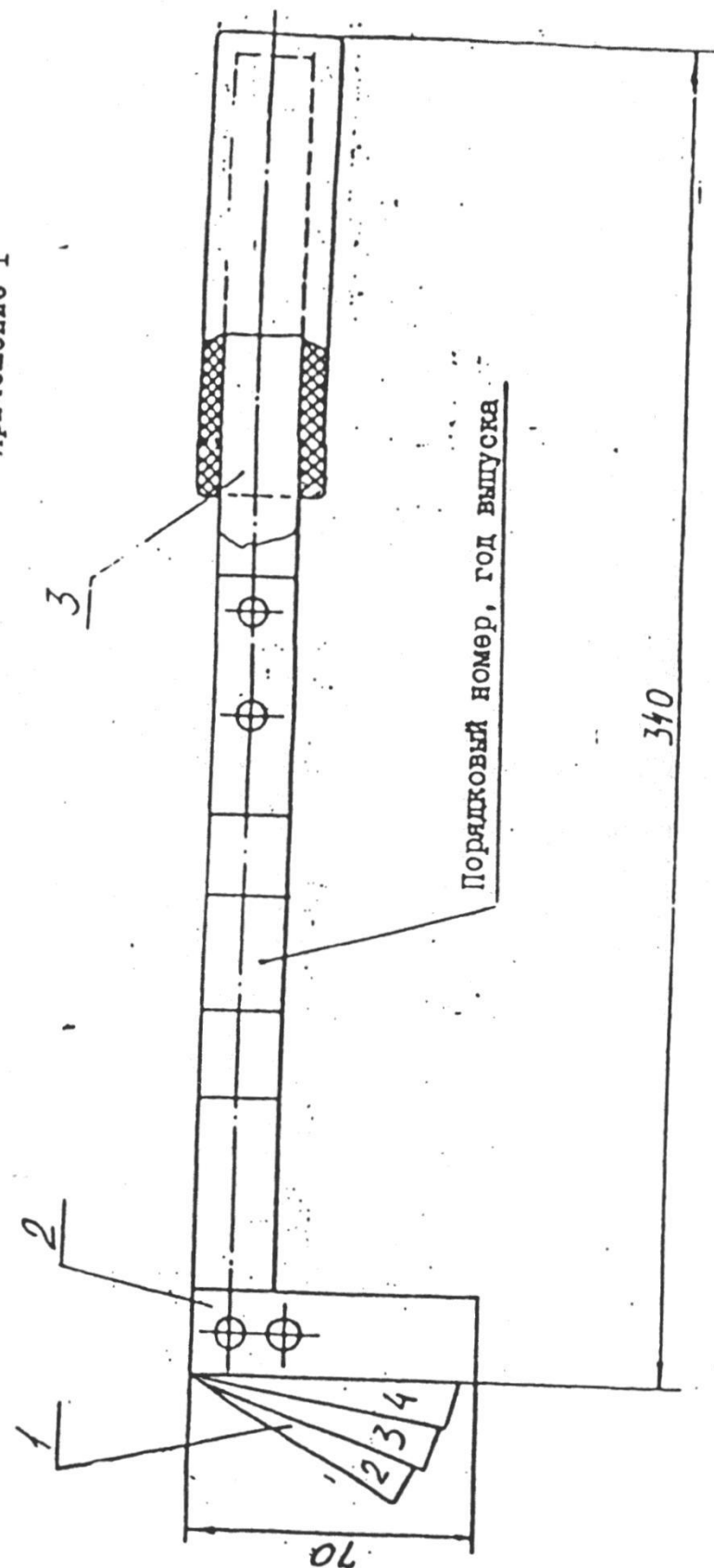
5.2. При положительных результатах в журнале указывается "Годеи", на набор щупов прикладывается бирка, на которой проставляется дата калибровки.

5.3. При отрицательных результатах в журнале указывается "Брак", набор щупов на рукоятке подлежит ремонту или списанию.

6. Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящей инструкции

Обозначение документа	Номер пункта
ГОСТ 8026-92	2.1.; 4.2.
ТУ 2-034-0221197-011-97	2.1.; 4.2.
ГОСТ 6507-90	2.1.; 4.3.

Приложение I



1 - Щуп
2 - Скоба
3 - Рукоятка

РД 32-ЦШ 01-97.

Лист
3

РД 32-ЦШ 01-97.

Лист
4

УТВЕРЖДАЮ:
Заместитель начальника Департамента
сигнализации, связи и вычислительной
техники
В. Д. Водяхин
03 1997 год

НАБОР СТРЕЛОЧНЫХ ЩУПОВ НА РУКОЯТКЕ

Инструкция по первичной и периодической калибровке

РД 32-ЦШОІ-97.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Елецкого ЭМЗ
А.А. ПРОКОФЬЕВ
1997 год

1997

Настоящая инструкция определяет порядок и устанавливает методы и средства калибровки набора стрелочных щупов на рукоятке ТУ 32 ЦШ 3875-97, применяемых при регулировке и контроле состояния стрелочных переводов в дистанциях сигнализации и связи ж.д. (см. приложение 1).

2. Операции и средства калибровки.

2.1. Методы и средства калибровки должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2.

Наименование операции	Номер пункта инструкции	Средства калибровки (эталон) и их характеристики
1. Внешний осмотр	4.1.	—
2. Определение плоскостности рабочих поверхностей щупов	4.2.	Линейка поверочная ЛД-1-80 ГОСТ 8026-92 Набор щупов №2 ТУ2-034-0221197-011-97.
3. Определение толщины щупов	4.3.	Микрометр МК25-2 ГОСТ 6507-90

Примечание: допускается применение других средств калибровки (эталон), прошедших поверку и удовлетворяющих по точности и пределам измерений требованиям настоящей инструкции.

2.2. Перечисленные в п.2.1. средства калибровки (эталон) должны находиться в исправном состоянии и быть поверены в установленном порядке.

3. Условия проведения калибровки.

3.1. При проведении калибровки должны соблюдаться следующие условия:

- температура окружающего воздуха (20 ± 5) С.
- относительная влажность воздуха 30...80%.

3.2. Набор стрелочных щупов на рукоятке должен находиться в условиях, указанных в п.3.1. не менее 24 часов до начала калибровки.

3.3. Периодичность калибровки стрелочных щупов на рукоятке устанавливается 1 раз в год.

4. Проведение калибровки.

4.1. Внешний осмотр.

При проведении внешнего осмотра необходимо убедиться:

- в комплектности набора (три щупа длиной 65 мм и толщиной 2,3,4, мм);
- в наличии маркировки щупов;
- в чистоте поверхности щупов;
- в хорошем креплении и в свободном перемещении щупов, а также в возможности их закладываться в скрубу;

— в отсутствии на рабочих поверхностях щупов (2/3 длины) раковин (выятин) и других дефектов, влияющих на эксплуатационные свойства.

Допускаются отдельные раковины глубиной не более 0,1 мм и длиной не более 2 мм.

4.2. Определение плоскостности производится при помощи поверочной линейки типа ЛД-1-80 ГОСТ 8026-92 ребро которой прикладывается вдоль контролируемой

Изм. № подл. Подпись и дата

Подпись и дата

Изм. № подл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

РД 32-ЦШ ОІ-97.				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Митрофанова	1997	НАБОР СТРЕЛОЧНЫХ ЩУПОВ	Лист
Проект.	Шинаков	1997	НА РУКОЯТКЕ	Лист
Н. контр.	Макаров	1997	Инструкция по первичной	Лист
Утв.	Прокофьев	1997	и периодической калибров-	Лист
				Елецкий
				ваггонностроительный
				завод МПС

Копировал:

Формат 1