



(код продукции)

Место нанесения знака утверждения типа
--

Шаблон сварщика WG-2+
наименование и индекс изделия

ПАСПОРТ



1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1 Шаблон сварщика WG-2+ (далее - шаблон) позволяет измерять: размер притупления кромки шва; величину смещения кромок; высоту катета углового шва в тавровых, угловых и нахлесточных соединениях шва; высоту выпуклости (глубины вогнутости), подрезов корня стыкового одностороннего шва; высоту углового шва в тавровых, угловых и нахлесточных соединениях шва; угол разделки кромки; толщину зазора в соединении; величину подрезов, чешуйчатости; ширину шва.

1.2 Шаблон состоит из основания (1), первого ползунка (2), который установлен в полости основания и закреплен винтом, подвижного указателя (3), а также второго ползунка (5), закрепленного винтом.

В работе используются 6 шкал (от 1 до 6) и 9 поверхностей (от А до И).

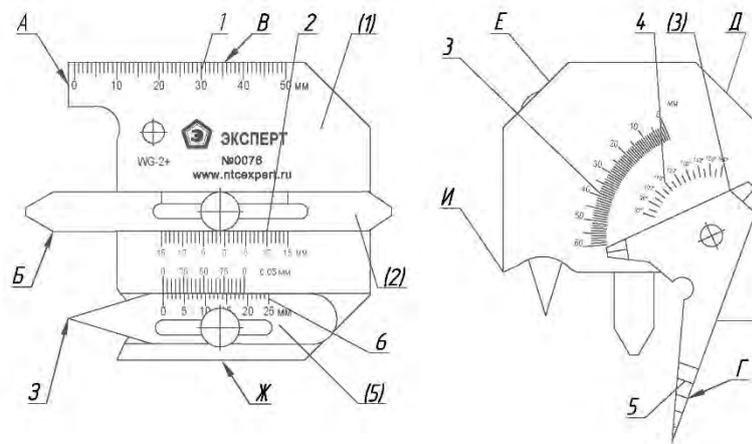


Рисунок 1- Шаблон сварщика WG-2+

(1) – Основание, (2) – Первый ползунок, (3) – Подвижный указатель, (5) – Второй ползунок; 1, 2, 3, 4, 5 – Шкалы; А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, З, И - Поверхности

1.3 Основные технические и метрологические характеристики представлены в таблице 1.

Таблица 1 – метрологические и технические характеристики

Метрологические характеристики		
Наименование	Диапазон измерений	Пределы допускаемой абсолютной погрешности
Измерение длины при измерениях: - высоты катета углового шва, высоты выпуклости, глубины вогнутости, длины подрезов корня стыкового одностороннего шва кромок, мм	от -15 до +15	±0,1
- длины притупления кромок, мм	от 0 до 50	±0,2
- высоты углового шва, мм	от 1 до 15	±0,3
- толщины зазора в соединении, мм	от 1 до 6	±0,1
- высоты катета углового шва, высоты выпуклости, глубины вогнутости, подрезов корня стыкового одностороннего шва, длины подрезов, чешуйчатости кромок в тавровых, угловых и нахлесточных соединениях шва, мм	от 0 до 7	±0,1
- ширины шва, мм	от 0 до 60	±1
Измерение плоского угла при измерениях угла раздела кромки	от 80° до 160°	±2,5°





Угол между поверхностями Е и Д, °	90	±1
Технические характеристики		
Наименование	Значение	
Габаритные размеры, мм, не более	105x86x17	
Масса, кг, не более	0,2	

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|--------------------------|--------|
| 1. Шаблон сварщика WG-2+ | 1 шт. |
| 2. Футляр упаковочный | 1 шт. |
| 3. Паспорт изделия | 1 экз. |

3. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1 Полный средний срок службы шаблона сварщика WG-2+ - не менее 3 лет. Критерием предельного состояния шаблона считают физический износ, при котором проведение восстановительного ремонта нецелесообразно.

3.2. Изготовитель гарантирует соответствие шаблонов требованиям нормативно технической документации при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок составляет 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев от даты поставки шаблонов потребителю.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

- изделия, поврежденные в результате небрежности или неправильного применения;
- изделия, модифицированные любым способом без согласования с предприятием-изготовителем.

Предприятие-изготовитель не несет ответственности за прямой, косвенный, случайный или обусловленный ущерб, полученный в результате использования вышеуказанных изделий. Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу прибора в течение гарантийного срока при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

3.3 Эксплуатация шаблонов осуществляется при температуре окружающего воздуха от -30 до +30 °С;

3.4 Хранение шаблонов должно осуществляться в складских отапливаемых помещениях при температуре воздуха от +1 до +50 °С и относительной влажности, не превышающей 80 % при температуре + 25 °С.

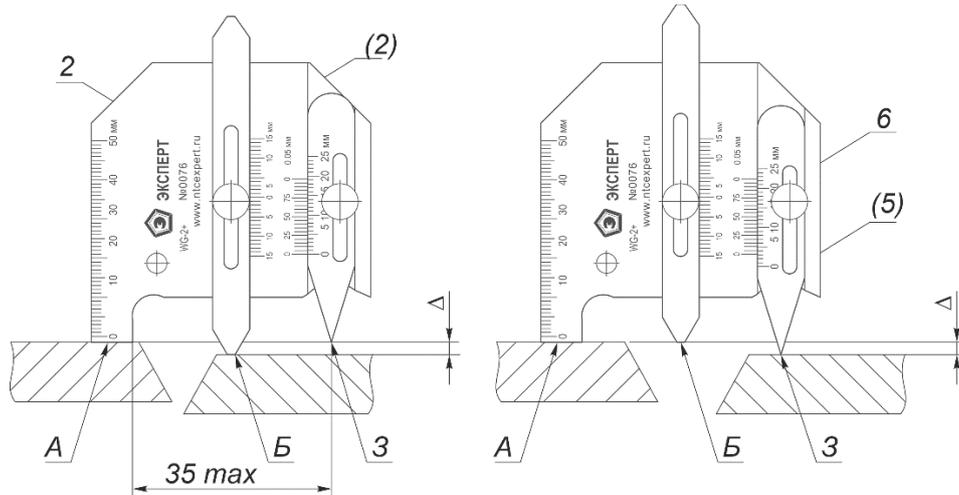
4. ПОРЯДОК РАБОТЫ

4.1. Измерение размера смещения кромок

Установить шаблон на одну поверхность детали поверхностью **А** и опустить первый ползунок (**2**) до соприкосновения его поверхности **Б** с другой поверхностью детали. Определить искомое значение по шкале **2**.

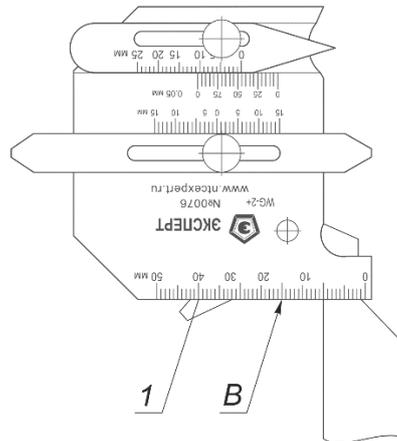
Установить шаблон на одну поверхность детали поверхностью **А** и опустить второй ползунок (**5**) до соприкосновения его поверхности **З** с другой поверхностью детали. Определить искомое значение по шкале **6**.





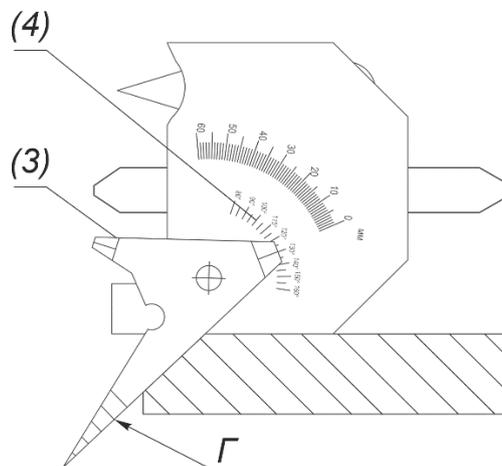
4.2. Измерение притупления кромки

Приложить шаблон к измеряемой кромке детали поверхностью В. Определить искомое значение по шкале 1.



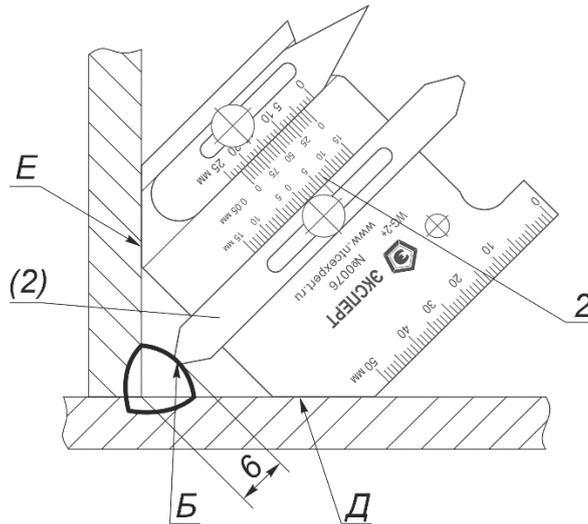
4.3. Измерение угла разделки кромки

Установить шаблон на край поверхности детали поверхностью В и опустить подвижный указатель (3) до соприкосновения его поверхностью Г скоса кромки детали. Определить искомое значение по шкале 4.



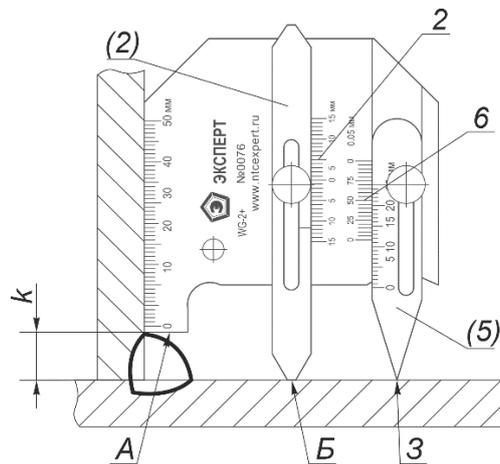
4.4. Измерение высоты (размера) углового шва в тавровых, угловых и нахлесточных соединениях

Установить шаблон поверхностью Д на «деталь 1» и поверхностью Е на «деталь 2», под углом 45° . Опустить первый ползунок (2) вниз, до соприкосновения его поверхности Б со сварным угловым швом. Определить искомое значение размера высоты углового шва по шкале 2.



4.5. Измерение высоты катета углового шва в тавровых, угловых и нахлесточных соединениях шва

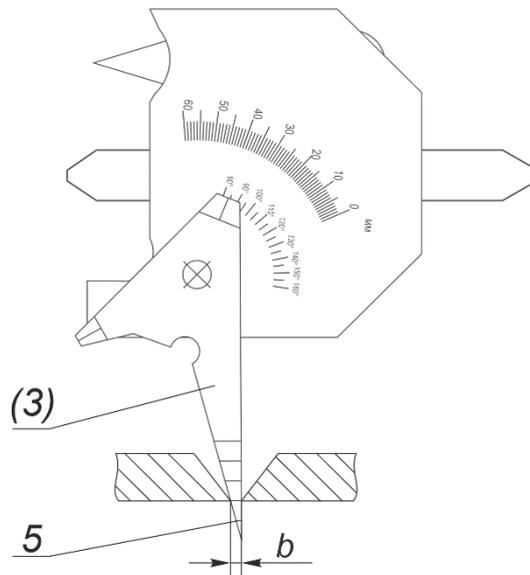
Установить шаблон на самую высокую точку углового шва поверхностью А вдоль «детали 1» и опустить первый ползунок (2) до соприкосновения его поверхности Б с поверхностью «детали 2». Определить искомое значение по шкале 2.



4.6. Измерение толщины зазора в соединении

Ввести подвижный указатель (3) его клиновидной частью в измеряемый зазор. Определить искомое значение толщины по шкале 5.

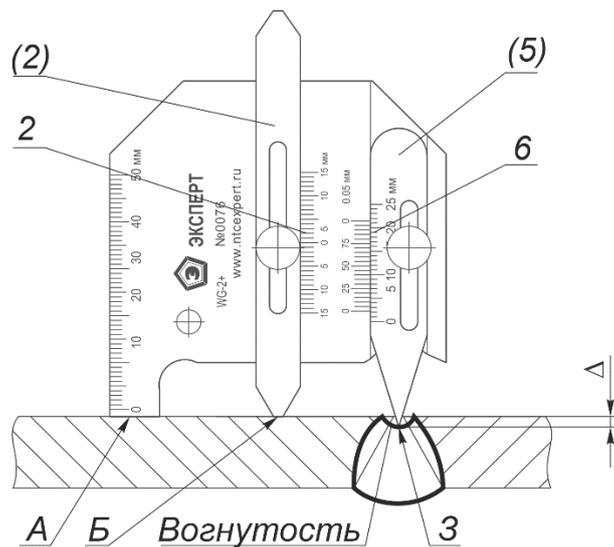




4.7. Измерение высоты выпуклости (глубины вогнутости), подрезов корня стыкового одностороннего шва

Установить шаблон на поверхность детали поверхностью **А** и опустить первый ползунок **(2)** до соприкосновения его поверхности **Б** с самой высокой точкой выпуклости сварного шва. Определить искомое значение по шкале **2**.

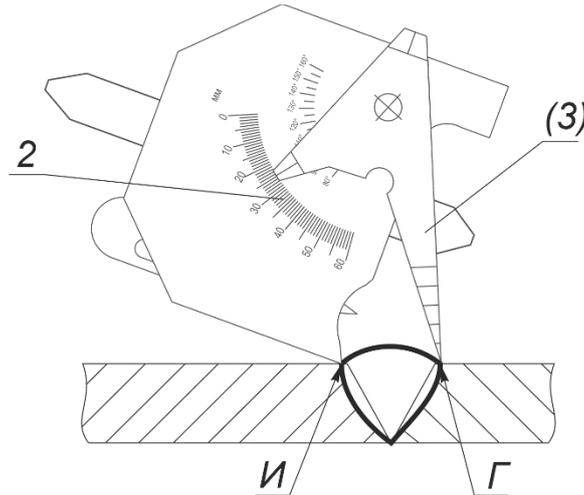
Установить шаблон на поверхность детали поверхностью **А** и опустить второй ползунок **(3)** до соприкосновения его поверхности **3** с самой глубокой точкой вогнутости сварного шва, подреза корня стыкового шва. Определить искомое значение по шкале **6**.



4.8. Измерение ширины шва

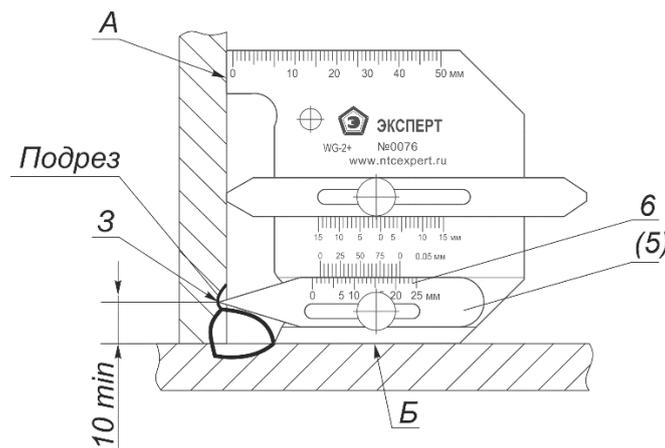
Установить шаблон между поверхностью сварного шва так, чтобы шов оказался между поверхностями **И** и **Г** (см. рис). Определить искомое значение ширины шва по шкале **3**, с использованием микроскопа, погрешность которого не превышает $\pm 0,03$ мм.





4.9. Измерение подрезов, чешуйчатости

Установить шаблон на поверхность детали поверхностью А и опустить второй ползунок (5) до соприкосновения его поверхности 3 с дефектом сварного шва. Определить искомое значение по шкале 6.



5. КОНСЕРВАЦИЯ

Консервацию шаблонов проводят в соответствии с ГОСТ 9.014.

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Шаблон сварщика WG-2+ поставляется заказчику в футляре.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Шаблон сварщика WG-2+, зав. №____ проверен и признан годным к эксплуатации. Комплект поставки – шаблон сварщика WG-2+, паспорт шаблона.

Дата продажи « ____ » _____ 20 ____ г.

Штамп отдела технического контроля _____ М.П.





8. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Утилизация прибора производится по истечении срока службы и при невозможности восстановления работоспособности в соответствии с правилами, действующими у потребителя, с соблюдением необходимых мер безопасности.

9. СВЕДЕНИЯ О ЦЕНЕ И УСЛОВИЯХ ПРИОБРЕТЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ

Прайс-лист представлен на сайте: www.ntcexpert.ru

Цена изделия на момент приобретения составляет _____

По вопросам приобретения обращаться по адресу: 127106 г. Москва, Нововладыкинский проезд, д. 8, строение 4, этаж 5, офис 506.

Тел: +7 (495) 660-49-68;

E-mail: info@ntcexpert.ru

Дата продажи _____

