

8.ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.

8.1. Хранить призму поверочную типа П-1(HW-1) в сухом отапливаемом помещении, при температуре воздуха от +5 до +40°С и относительной влажности не более 80% при температуре +20°С.

8.2. При длительном хранении изделия, во избежание возникновения коррозии необходимо использовать минеральное масло К-17 или аналогичное.

8.3. Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных паров и газов.

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

9.1. Призма поверочная типа П-1(HW-1) подвергнута консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло минеральное консервационное К-17.

9.2. Срок хранения изделия без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

Дата продажи: «__» _____ 20__ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

ПРИЗМУ ПОВЕРОЧНУЮ И РАЗМЕТОЧНУЮ типа П-1(HW-1) ISO 9002



1. НАЗНАЧЕНИЕ

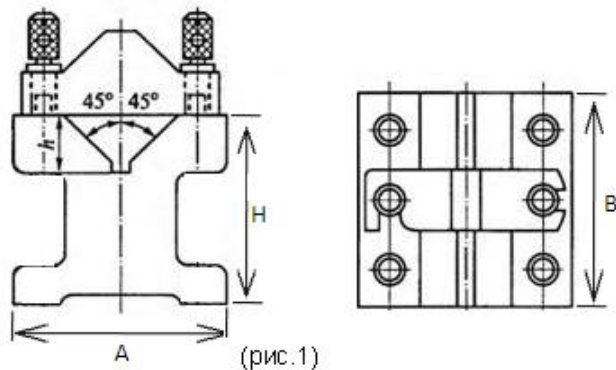
1.1. Призма поверочная типа П-1(HW-1) предназначена для установки и удерживания удлиненных деталей и заготовок цилиндрической формы на металлообрабатывающих станках при проведении контрольно-измерительных и разметочных работ.

1.2 Применяется как вспомогательное оборудование, так и самостоятельно при поверке и разметке деталей и заготовок цилиндрической формы (вал, прутки).

1.3 Поставляется в комплекте из 2-х штук.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Призмы поверочные типа П-1(HW-1) изготавливаются из цельных стальных заготовок путем закалки, шлифовки и полировки рабочих поверхностей, в соответствии со следующими характеристиками (рис.1).



(рис.1)

Тип	Ширина А, (мм)	Длина В, (мм)	Высота Н, (мм)	Диаметры устанавливаемых заготовок, (мм)	Отклонение от параллельности призматической выемки к основанию и боковым граням, (мм)	Величина угла призматической выемки	Масса, (кг)
	Класс точности 0						
HW-1-1 (35x35x30)	35	35	30	от 3.0 до 15.0	0.005	90°	0.3x2
HW-1-2 (60x60x50)	60	60	50	от 5.0 до 30.0			1.1x2
HW-1-3 (76x102x76)	76	102	76	от 5.0 до 40.0			4.3x2
HW-1-4 (105x105x78)	105	105	78	от 8.0 до 70.0			7.5x2
Класс точности 1							
П-1-1 (35x35x30)	35	35	30	от 3.0 до 15.0	0.008	90°	0.17x2
П-1-2 (60x60x50)	60	60	50	от 5.0 до 30.0			1.04x2
П-1-3 (105x105x100)	105	105	100	от 8.0 до 70.0			5.05x2
П-1-4 (150x150x100)	150	150	100	от 12.0 до 110.0			13.1x2

Точность достигается путем современных методов закалки и обработки металла.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Температура рабочего пространства в процессе измерения должна быть $(20 \pm 15)^\circ\text{C}$.

3.2. Относительная влажность воздуха - не более 80% при температуре 20°C .

3.3. Содержание в окружающей среде агрессивных газов и паров не допускается.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- призма – 2шт.

- паспорт.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Во избежание травматизма необходимо убедиться в том, что вращающиеся элементы оборудования находятся в состоянии покоя и призмы надежно закреплены.

5.2. Не применять призмы в агрессивных средах (кислоты, щелочи).

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1. Ознакомиться перед началом работы с паспортом на призму поверочную магнитную.

6.2. Призмы протереть, удалить смазку ветошью, смоченной в бензине или другом обезжиривающем растворе, насухо протереть тканью.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Перед установкой детали (заготовки) в призмы, убедиться в плоскостности поверхности базирования. Поверхность должна быть чистой, недопустимо попадание стружки между закрепляемой деталью и призмой, а так же между основанием и призмой.

7.2. На чистую и ровную поверхность установить и надежно закрепить призмы при помощи станочных прихватов, затем установить в призмы заготовку и зафиксировать прижимами, методом вращения заготовки в призмах провести работы связанные с измерением или разметкой.

7.3. По окончании работ произвести чистку и смазку призм при помощи минеральной смазки К-17 или аналогичной для дальнейшего хранения.

7.4. В процессе эксплуатации рабочая поверхность призм изнашивается и становится неплоской. Выравнивание поверхности призм необходимо выполнить шлифовкой и полировкой с обильным использованием смазочно-охлаждающей жидкости, т.к. термическое воздействие, возникающее при обработке поверхности призм, может привести к деформации.