

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие прибора ПППП-100 требованиям, указанным в паспорте при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок - 12 месяцев.

Производитель:

Общество с ограниченной ответственностью

«Краснодарский инструментальный завод»

350059, Краснодарский край, город Краснодар,

проезд 3-Й Тихорецкий, дом 1/а ЛИТЕР А, ОФИС 13

+7 (861) 205-26-17

info@ksiz.ru

www.ksiz.ru



*Краснодарский
Инструментальный
Завод*

ПАСПОРТ

**Приспособление для проверки плит
поверочных и разметочных
ПППП-100**

Зав. № ____



РИСУНОК 1

НАЗНАЧЕНИЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Приспособление ППРП-100 (Рис. 1) предназначено для определения отклонения от плоскости рабочей поверхности плиты. Заключается в измерении отклонений от прямолинейности отдельных сечений сличением с образцовой линейкой при помощи индикатора.

Нормальные условия эксплуатации

Температура, °С (20±5)

Относительная влажность воздуха, % (60±20)

В воздухе должны отсутствовать пары кислот и щелочей.

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

Опорные призмы - 2шт.;

Стойка для крепления измерительной головки - 1 шт.;

Измерительная головка (поставляется по требованию покупателя) - 1 шт.;

Футляр - 1 шт.;

Паспорт - 1 шт.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Перед началом измерений поверяемое средство измерений, поверочная линейка и приспособление ППРП-100 должны быть выдержаны не менее 12 ч. в помещении, в котором проводят работу.

Перед работой рабочие поверхности средств измерений обезжирить и протереть сухой салфеткой.

УСТРОЙСТВО И ПОРЯДОК РАБОТЫ

При измерении отклонения от плоскости рабочей поверхности плиты используют поверочные линейки и данное приспособление.

Сначала проводят измерения в диагональных сечениях. Образцовую линейку помещают на опорные призмы и устанавливают ее вдоль одной из диагоналей плиты так, чтобы середина линейки совпала с центром плиты (Рис. 2).

В центральную точку плиты устанавливают стойку с измерительной головкой, поднимают ее до соприкосновения измерительного наконечника с рабочей поверхностью образцовой линейки и, установив на шкале близкое к нулю показание, закрепляют головку в стойке.

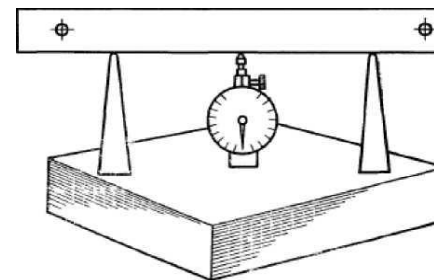


РИСУНОК 2

Затем проводят измерения в двух крайних точках диагонали, записывая отсчеты в протокол по МИ 2007-89.

Далее выполняют измерение во втором диагональном сечении.

Далее обрабатывают результаты измерений по МИ 2007-89.

По окончании работ приспособление подлежит обязательной консервации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Отклонение от плоскости основания не более 0,001 мм;

Отклонение от параллельности образующей АВ к нижнему основанию не более 0,001 мм;

Разность между высотами призм не более 0,001 мм.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Приспособление ППРП-100, заводской номер _____ признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска: _____г.

Подпись лица, ответственного за приемку
м.п.