

## Паспорт универсального шаблона сварщика - УШС-3

### 1. Назначение изделия

Универсальный шаблон сварщика УШС-3 используется для контроля качества сварных швов и позволяет определять параметры дефектов, таких как забоины, зазоры, притупления, углы скоса и превышения кромок.

### 2. Основные технические характеристики

Габаритные размеры шаблона 130×45×16мм., масса 0,18кг. Наименование, диапазон и погрешность измерений приведены в таблице:

Наименование измерений, единица измерения	Диапазон измерений	Цена деления	Предел погрешности
Глубина контролируемых дефектов шва, мм	0-15	1	±0,5
Высота усиления контролируемого шва, мм	0-5	1	±0,5
Размер притупления и ширины шва, мм	0-50	1	±0,15
Размер зазора, мм	0,5-4	0,5	±0,25
Углы скоса кромок, град.	0-45°	5	±2,5
Диаметр электродов, мм	1 1,2 2 2,5 3 3,25		±0,1
	4 и 5		±0,3

### 3. Условия хранения и эксплуатации

Диапазон рабочих температур для использования шаблона от -45°С до +45°С, максимальная влажность воздуха - 98%. Во избежание повреждений, В процессе эксплуатации необходимо оберегать шаблон от ударов и падений, не допускать коррозии. Хранение шаблонов должно осуществляться в соответствии с условиями хранения Л ГОСТ 15150.

### 4. Порядок работы

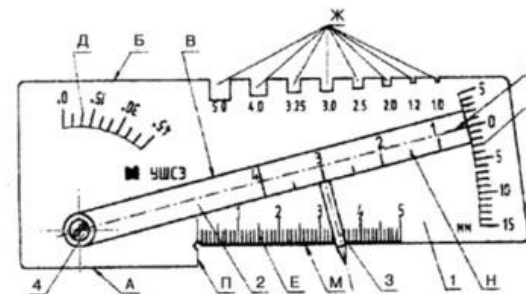
Универсальный шаблон сварщика состоит из основания 1, соединенного осью 4 с движком 2 и закрепленного на движке указателя 3. Измерения производятся следующим образом:

- Измерение глубины раковин, глубины забоин, превышение кромок, глубины разделки стыка до корневого слоя и высоту усиления шва производят при установке шаблона поверхностью А на изделие. Затем поворотом движка 2 вокруг оси 4 необходимо ввести указатель 3 в соприкосновение с измеряемой поверхностью. Результат считывается против риски К по шкале Г.
- Измерение зазора производится введением движка 2, его клиновидной частью в измеряемый зазор. Результат считывается по шкале И.

- Измерение притупления, ширины шва производится при использовании шкалы Е, как измерительной линейки.
- Измерение углов скоса кромок производится при установке шаблона поверхностью Б на образующую изделия. Затем поворотом движка поверхность В смещается с измеряемой поверхностью. Результат считывается по шкале Д против поверхности движка В.
- Определение диаметров проволоки производится с помощью пазов Ж.

Рисунок 1 Шаблон УШС-3

1- основание; 2 - движок; 3 - указатель; 4 - ось



### 5. Методы и средства калибровки

Калибровка шаблона должна проводиться методами и средствами, указанными в методике калибровки шаблона сварщика МК УШС-3М-2008. Межкалибровочный интервал устанавливается потребителем, в зависимости от интенсивности эксплуатации шаблона. Рекомендуемая периодичность калибровки - 1 раз в год.

### 6. Свидетельство о приемке

Шаблон УШС-3, заводской номер № 0001 соответствует требованиям ТУ 102.338-83, проверен и признан годным для эксплуатации. Комплект поставки – шаблон сварщика УШС-3, паспорт шаблона.

Дата продажи «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г.

Штамп отдела технического контроля \_\_\_\_\_ И.П.

### 7. Гарантии изготовителя

ООО НТЦ «Эксперт» гарантирует безотказную работу прибора в течении гарантийного срока при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийный срок составляет 12 месяцев со дня продажи. По вопросам гарантийного обслуживания, обращаться по адресу:

127106 г. Москва, Гостиничный проезд 4Б, тел. (495) 972-88-55; www.ntcexpert.ru