

Приспособление на растяжение цилиндрических образцов.

Паспорт
АСМА 006.012.017 ПС

ВНИМАНИЕ! Не приступать к работе, не ознакомившись с содержанием данного паспорта.

Содержание

	лист
1 НАЗНАЧЕНИЕ	3
2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	6
4 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ	7
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	8
6 МАРКИРОВКА	9
7 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ	10
8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	11
9 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	11

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Приспособление на растяжение цилиндрических образцов. (далее – приспособление) предназначено для проведения испытания на растяжение. Согласно ГОСТ 1497-84 на разрывных машинах Р-10.

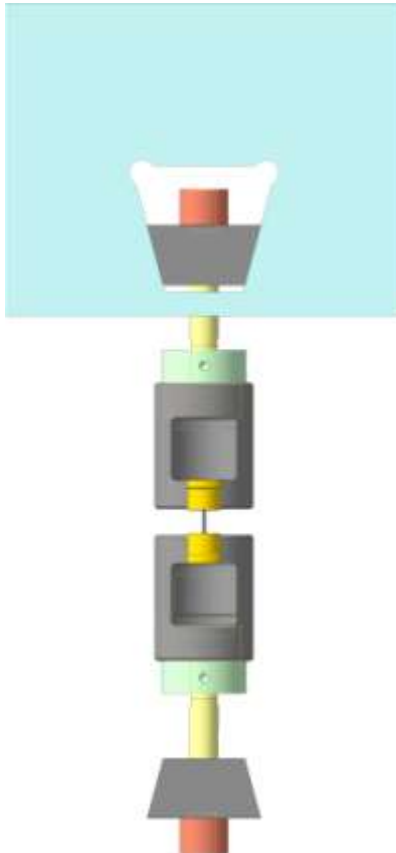


Рис. 1 – Приспособление. Общий вид

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип III ГОСТ 1497-84

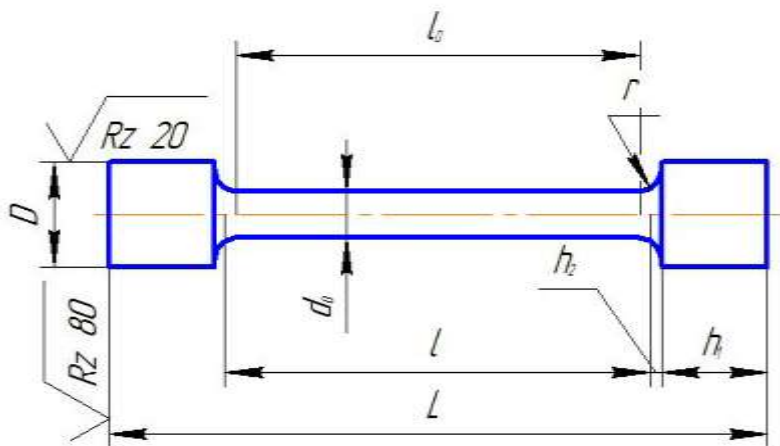


Рис. 2

Таблица 1

Номер образца	d_0	$l_0 = 10d_0$	l	D	h_1	h_2	r	L
6	6	60	51	12	10	2,5	1,5	76
7	5	50	42,5	11	10	2,5	1,5	67,5
8	4	40	34	9	8	2,5	1,5	55
9	3	30	25,5	7	7	2,0	1,5	43,5

Тип IV ГОСТ 1497-84

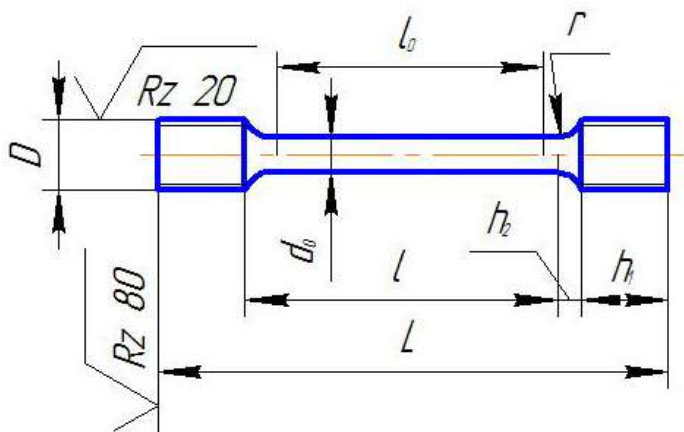


Рис. 3

Таблица 2

Номер образца	d_0	$l_0 = 10d_0$	l	D	h_1	h_2	r	L
4	10	100	85	M16	15	5	5	125
5	8	80	68	M14	15	4	4	106
6	6	60	51	M12	12	2,5	3,0	80
8	4	40	34	M8	10	2,5	3,0	59

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входит:

Таблица 3

Наименование	Обозначение	Количество
Приспособление на растяжение резьбовых и безрезьбовых цилиндрических образцов.	В сборе	1 шт.
Составные части изделия		
Призма		2 шт.
Гайка М24х3		2 шт.
Тяга с резьбой М24х3		2 шт.
Переходник М64х4		2 шт.
Захват с резьбой М64х4		2 шт.
Вставки резьбовые согласно ТЗ.		1 компл.
Вставки безрезьбовые согласно ТЗ.		1 компл.
Документация		
Паспорт	АСМА 006.012.017 ПС	1 шт.

4 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

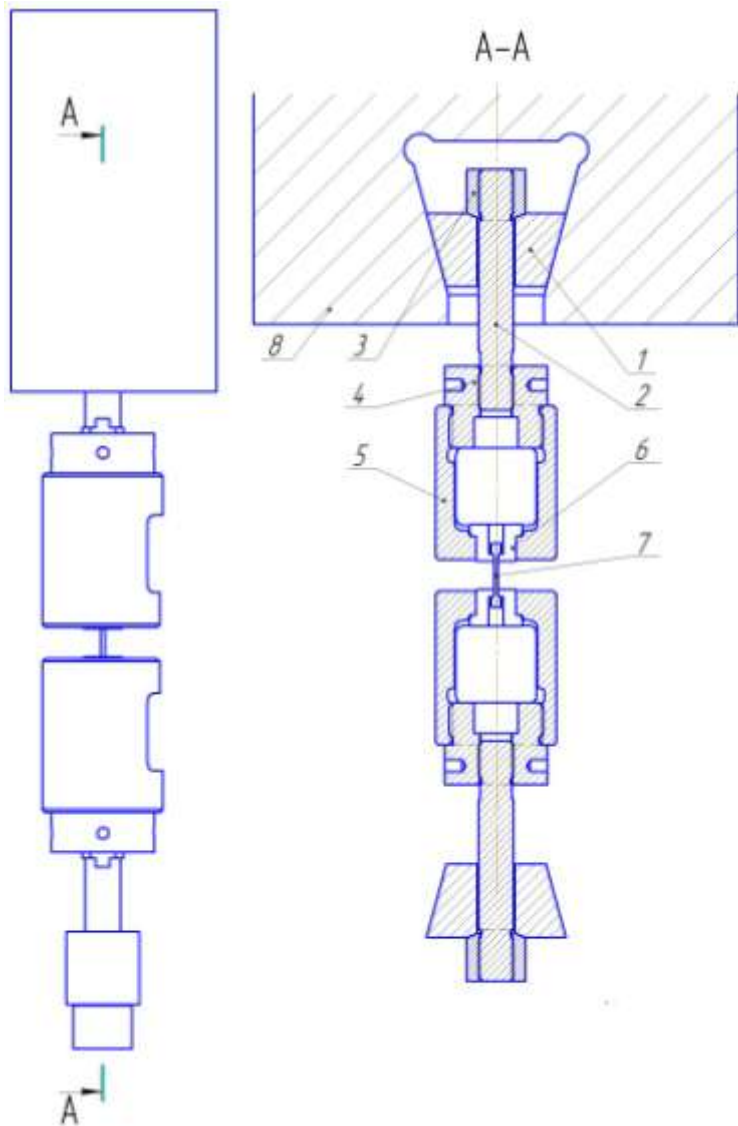


Рис. 4 – Приспособление. Расположение составных частей

- 1 – Призма;
- 2 – Тяга;
- 3 – Гайка;
- 4 – Переходник;
- 5 – Захват;
- 6 – Вставка;
- 7 – Образец;
- 8 – Корпус активного захвата разрывной машины Р-10;

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

5.1 Вставить призму (рис.4 поз.1) в корпус активного захвата разрывной машины Р-10 (рис.4 поз.8);

5.2 Закрепить тягу (рис.4 поз.2) в призме с помощью гайки (рис.4 поз.3);

5.3 Переходник (рис.4 поз.4) вкрутить в захват (рис.4 поз.5);

5.4 Захват с переходником в сборе прикрутить к тяге;

5.5 Аналогично для неподвижного захвата разрывной машины, повторяют последовательно с п.5.1 по п.5.4.

6 МАРКИРОВКА

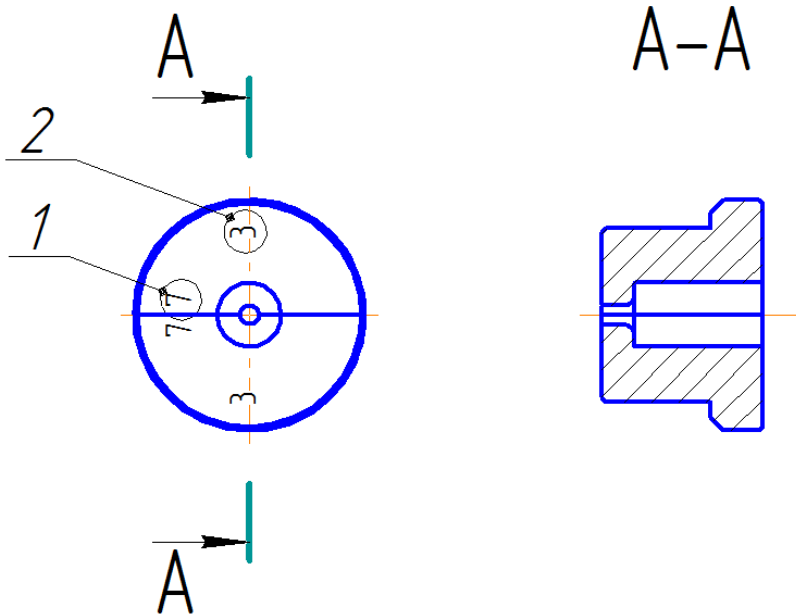


Рис. 5 – Вставка для безрезьбовых образцов

Маркировочные номера (рис.5 поз 1;2) на вставках для безрезьбовых образцов (Тип III ГОСТ 1497-84) соответствуют диаметру D ; d_0 образца (рис.2 табл.1).

Вставки для резьбовых образцов Тип IV ГОСТ 1497-84 не маркируются.

7 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

7.1 При хранении приспособления в условиях эксплуатации (температура окружающего воздуха от +15 до + 30 ° С с относительной влажностью не более 80%) соблюдайте следующие правила:

- следите чтобы на приспособление НЕ влияли местные факторы, которые изменяют нормальные атмосферные условия;

- внешние не окрашены поверхности покрыть тонким слоем консервационной смазки НГ-203 Б;

- уложите дополнительные принадлежности в футляр.

7.2 Транспортировка приспособления допускается любым видом транспорта, на любое расстояние при температуре окружающей среды от 0 до плюс 50 ° С и при относительной влажности не более 80%.

7.3 Транспортировка производится в упаковочном ящике, который обеспечивает сохранность от всякого рода повреждений.

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Приспособление на растяжение цилиндрических образцов, заводской № ____ соответствует ГОСТ 1497-84 и признано годным для эксплуатации.

М.П. Дата выпуска _____

Начальник ОТК завода _____

Контрольный мастер _____

9 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует исправность изделия и соответствия его технических характеристик в течение ____ месяцев со дня продажи.

Гарантийное и послегарантийное обслуживание производится по Договору не реже, чем 1 раз в год.