



Дата выпуска 01.01.22
Представитель ОТК _____
Дата продажи 15.03.22

5. Гарантийные обязательства

Предприятие изготовитель гарантирует работу эталомера в течение 12 месяцев со дня реализации, при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.
Предприятие изготовитель обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно устранить выявленные дефекты.
Предприятие не отвечает по своим гарантийным обязательствам в случае нарушения пломбировки прибора или при возникновении неисправности по вине эксплуатируемой организации.
Предприятие изготовитель осуществляет платный послегарантийный ремонт.

Внимание: В связи с постоянным совершенствованием конструкции прибора предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию отдельных элементов прибора не влияющих на его основные технические характеристики.

Предприятие – изготовитель:
тел/факс: 430-0428, 430-2947, 437-9800
www.vnit.ru

Э Т А Л О Н О М Е Р
к молотку Кашкарова
для определения марки эталонных стержней
ПАСПОРТ
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Назначение

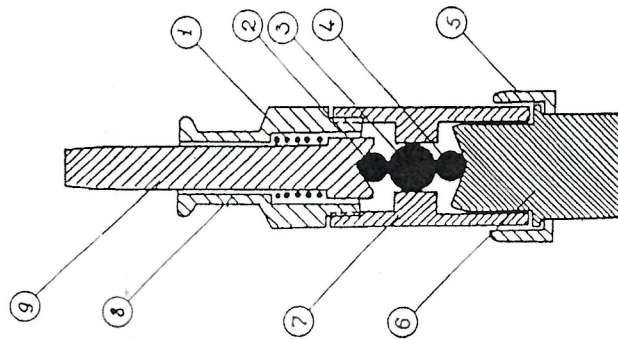
Эталонмер к молотку Кашкарова предназначен для определения марки эталонных стержней при отсутствии разрывной машины.

2. Технические данные

Габариты, не более, мм
 - высота 165
 - диаметр 43
 Масса, не более, кг 1,1

3. Состав, устройство и работа

Устройство эталонмера представлено на рис. 1.
 Перед испытанием в эталонмер вставляют два стержня: контрольный с известной маркой (эталонной) - выше шарика и стержень испытываемой партии - ниже шарика.



1 - пружина; 2 - контрольный эталонный стержень; 3 - шарик;
 4 - желтый стержень (новый) эталонный стержень; 5 - кольцо;
 6 - молоточная головка; 7 - корпус; 8 - основание; 9 - рукоятка.

Рис. 1

Эталонмер со стержнями ставят наковальной на твердое основание и наносят удар по бойку. После каждого удара оба стержня передвигают так, чтобы расстояние между отпечатками на стержне было не менее 10 мм.

От каждой новой партии испытывают 4 стержня, не меняя контрольного и после 10 ударов замеряют диаметры отпечатков на контрольном и испытываемом стержнях.

После испытания стержней одной партии замеряют диаметры отпечатков на контрольном d_k и на испытываемых новых стержнях d_n . Диаметры d_k и d_n суммируют и вычисляют среднее значение Sd_n / Sd_k сразу для всех испытываемых стержней новой партии.

Если контрольный стержень имел марку 44, то по полученному среднему значению d_n / d_k по приведенной таблице определяют марку новой партии эталонных стержней в строке 2.

Таблица 1

d_n/d_{44}	1	1,05	1,04	1,03	1,02	1,01	1,0	0,99	0,98	0,97	0,96
Марка эталонных стержней	2	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54
$(\sigma_p, \text{кгс/мм}^2)$	3	1,04	1,03	1,02	1,01	1,00	0,99	0,98	0,97	0,96	0,95
E_y											

Если же контрольный стержень не имел марки 44, то сначала результат приводят к марке 44, для чего в таблице 1 находят переходной коэффициент E_y к марке 44, а затем определяют марку новой партии эталонных стержней.

Пример. Испытание произведено эталонными стержнями марки 40 и получено $d_n/d_{40} = 1,02$.

Коэффициент E_y от марки 40 к марке 44 (третья строка таблицы) равен 1,02, следовательно,

$$\frac{d_n}{d_{44}} = \frac{d_n}{d_{40}} \cdot K_y = 1,02 \times 1,02 = 1,04$$

В соответствии с первой строкой таблицы получена марка новой партии эталонных стержней — 38.

4. Свидетельство о приёме

Эталонмер заводской № _____ соответствует требованиям технической документации и признан пригодным к эксплуатации.

Периодичность калибровки 1 год.