

3.5. Для определения погрешности показаний угломера на поверхность трубы устанавливают шаблон поверхностью В поворотом движка 2 его поверхностью В смещают с поверхностью скоса торца трубы и производят отсчет.

Проводят замеры угломером ЧУМ и сравнивают результаты. Различия в показаниях шаблона и угломера не должны превышать 2°.

3.6. Для определения погрешности измерения зазора движок 2 шаблона вводят до упора в сварочный зазор стыка и по шкале движка производят отсчет. Определяют размеры прорезей подбором щупов и сравнивают показания. Различия в показаниях не должны превышать ±0,4 мм.

3.7. Для определения погрешности измерений диаметров проволоки набором щупов определяют размеры пазов шаблона и сравнивают с их числовым обозначением. Отклонения размеров не должны превышать: для пазов 1,0; 1,2; 2; 2,5; 3,0 — 0,05 мм; для пазов 3,25; 4,0; 5,0 — 0,065 мм.

4. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

4.1. Результаты периодической ведомственной поверки оформляют согласно системе, принятой в Министерстве и согласованной с местными органами Государственного Комитета стандартов Совета Министров СССР.

4.2. Шаблоны, не удовлетворяющие требованиям настоящих методических указаний, к применению не допускаются.

**УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА
(ИНДИКАТОР) УШСЗ**

Методические указания по поверке
в эксплуатации

УШСЗ.000МУ

Настоящие методические указания распространяются на универсальный шаблон сварщика УШСЗ, находящийся в эксплуатации.

Проверку шаблонов производят непосредственно на сварочных участках не реже 1 раза в год, ведомственными техническими службами.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И УСТРОЙСТВО ПРИБОРА

1.1. Универсальный шаблон сварщика УШСЗ предназначен для контроля качества элементов труб, сборки и сварки стыков при строительстве трубопроводов.

1.2. Шаблон состоит из основания 1, соединенного осью 4 с движком 2 и закрепленного на движке указателя 3.

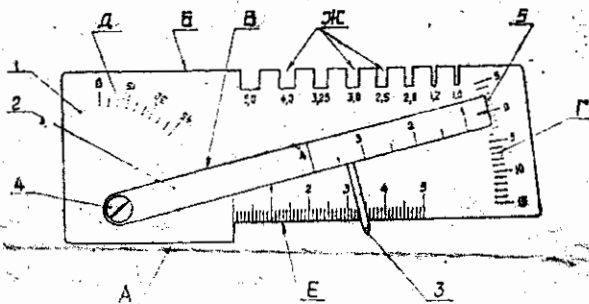


Рис. 1

Универсальный шаблон сварщика (индикатор) УШСЗ

2. ОПЕРАЦИИ, ПРОВОДИМЫЕ ПРИ ПОВЕРКЕ И ПРИМЕНЯЕМЫЕ СРЕДСТВА

2.1. Операции, проводимые при проверке шаблонов и применяемые средства проверки должны соответствовать указанным в табл. 1.

Наименование операции, проводимой при проверке	Номер пункта настоящих МУ	Наименования средств проверки и их техническая характеристика
Проверка внешнего вида и взаимодействия частей	3.1; 3.2; 3.3	Внешним осмотром и опробованием
Определение погрешности шаблона при измерении глубины и превышения	3.4	Штангенциркуль ШЦ-1 ГОСТ 166-80
Определение погрешности показания угломера	3.5	Угломер ЧУМ ГОСТ 5318-66
Определение погрешности измерения зазора	3.6	Шуцы № 4 кл. 2 ГОСТ 882-75
Определение погрешностей при измерениях диаметров электродной проволоки	3.7	Шуцы № 4 кл. 2 ГОСТ 882-75

3. ПОВЕРКА

3.1. Техническое состояние шаблона и взаимодействие его частей проверяется внешним осмотром и непосредственно опробованием. Подвижные части должны поворачиваться легко и без заеданий.

3.2. Не допускаются заметные при визуальном осмотре дефекты, ухудшающие внешний вид и препятствующие отсчету показаний.

3.3. Цвет штрихов и цифр должен быть черным, отчетливым.

3.4. Для определения погрешности шаблона при измерении глубины и превышения, шаблон поверхностью А (см. рис. 1) устанавливают на трубу и, поворачивая движок 2 вокруг оси 4, доводят указатель 3 до соприкосновения с поверхностью корцевого шва и производят отсчет. Производят замер штангенциркулем и сравнивают с показаниями шаблона. Разница в показаниях не должна превышать $\pm 0,4$ мм.