
ШТАНГЕНЦИРКУЛИ ПУТЕВЫЕ
ПШВ-1

Внесены
в Государственный
реестр
под № 7409—79

Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 12 сентября 1979 г.

Выпуск разрешен
до 01.07.84

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенциркули путевые ПШВ-1 предназначены для измерения элементов верхнего строения путей железнодорожного транспорта с уложенными рельсами типов Р43, Р50, Р65, Р75, ОР43, ОР50, ОР65 и используются при измерениях следующих параметров: вертикального и бокового износа головки рельса; вертикального износа сердечника; вертикального износа усовика; понижения остряка против рамного рельса; шага остряка; ширины желоба между рамным рельсом и контррельсом, в том числе высоким контррельсом; ширины желоба между усовиком и сердечником; зазора в рельсовых стыках, стрелочных переводах; глубины отверстий, впадин.

ОПИСАНИЕ

Путевой штангенциркуль состоит из штанги, имеющей длинную и короткую губки. На длинной губке расположен передвижной упор. На штанге базируются

рамки: большая, имеющая длинную и короткую Г-образную губки и малая рамка.

В пазу малой рамки перемещается движок. На конце штанги в вилке закреплен откидной клин. В пазу на обратной стороне штанги расположен глубиномер, жестко связанный с большой рамкой, на которой установлен нониус, откидная опора и откидной рычаг с движком. Рычаг имеет возможность раздвигаться и увеличивать свою длину на 30 мм.

На концах длинных губок штанги и большой рамки имеются измерительные наконечники.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерения по основной шкале 0—290 мм.

Отсчет по нониусу 0,1 мм.

Цена деления шкалы на обратной стороне штанги 0,5 мм.

Основная погрешность по шкале $\pm 0,1$ и $\pm 0,2$ на лицевой стороне штанги на длине до 200 мм и св. 200 мм соответственно.

Габаритные размеры 485×160×29 мм.

Масса 1,3 кг.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: штангенциркуль в футляре; паспорт, включающий инструкцию по эксплуатации.

ПОВЕРКА

Штангенциркули путевые поверяют по методике, приведенной в паспорте, входящем в комплект поставки.

Испытания проводил Кировский центр стандартизации и метрологии.

Результаты испытаний рассматривал Всесоюзный научно-исследовательский институт метрологической службы (ВНИИМС).

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности.