

ПАСПОРТ**Зажимное приспособление (тиски) для медных пластин****1. Назначение**

Зажимное приспособление (тиски) предназначено для удержания до четырёх медных пластин во время окончательной подготовки пластин перед проведением испытаний по ГОСТ ISO 6251, ГОСТ Р 57039, ГОСТ 32329, ГОСТ 32335, ГОСТ 6321, ГОСТ ISO 2160.

2. Технические параметры

№	Наименование параметра	Значение
1	Материал корпуса	Полипропилен
2	Материал губок	М2М ГОСТ 859-2001
3	Материал шпильки	12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72
4	Материал втулки	ЛС59-1 ГОСТ 15527-2004
5	Расстояние между губками зажимного приспособления, мм	3,2
6	Длина зажимных губок, мм	77,0
7	Габариты (Длина x Ширина x Толщина), мм	305 x 137 x 12
8	Масса, кг	0,35

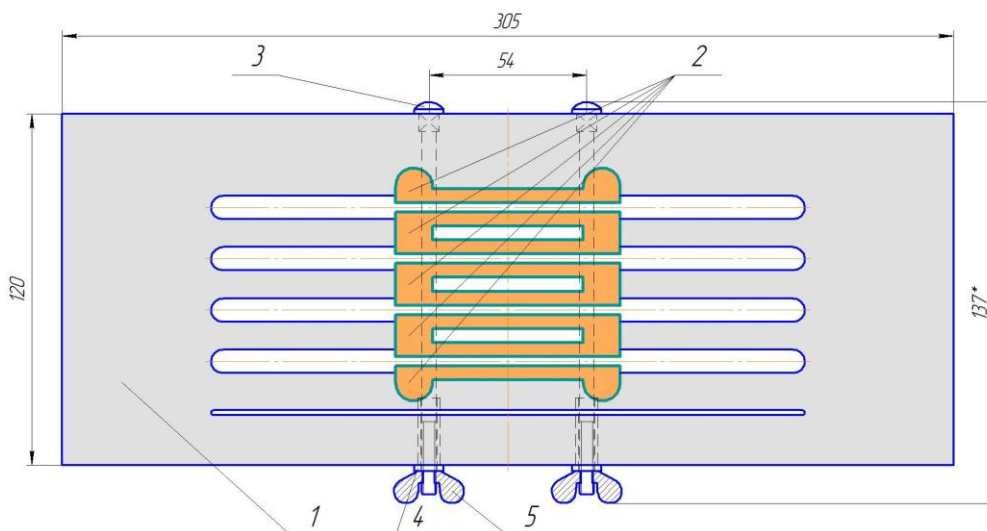


Рис.1 Зажимное приспособление (тиски) для медных пластин: 1 – корпус, 2 – губки медные, 3 – шпилька, 4 – втулка, 5 – гайка-барашек ГОСТ 3032.

3. Сущность метода

Методика работы с медными пластинами описана в ГОСТ ISO 6251, ГОСТ Р 57039, ГОСТ 32329, ГОСТ 32335, ГОСТ 6321, ГОСТ ISO 2160.

Сущность метода: Медную пластинку с подготовленной поверхностью погружают в определенное количество образца, нагревают и выдерживают при температуре в течение периода времени, установленного для испытуемого материала. В конце этого периода пластинку вынимают, промывают и сравнивают с эталонами степени коррозии.

Пластинки могут быть использованы неоднократно, если на них не обнаружено точечной коррозии, глубоких царапин, которые нельзя устранить, следов деформации поверхности от неосторожного обращения. В противном случае пластинки считаются непригодными для испытания.

4. Указания по эксплуатации:

- Окончательно подготовить боковые поверхности медных пластин в соответствии с ГОСТ ISO 6251, ГОСТ Р 57039, ГОСТ 32329, ГОСТ 32335, ГОСТ 6321, ГОСТ ISO 2160;
- Установить зажимное приспособление на чистую ровную поверхность;
- После подготовки боковых поверхностей протереть пластинку чистыми ватными тампонами и перенести пинцетом в зажимное приспособление (тиски), установив их между губками зажимного приспособления;
- Зафиксировать медные пластины в зажимном приспособлении равномерно затягивая гайки-барашки, установленные на шпильках зажимного приспособления;
- Отполировать боковые поверхности ватным тампоном с порошком карбида кремния;

- Не использовать для полирования круговые движения;
- Полировать пластинку вдоль длинной оси пластин, выходя за концы пластинки перед возвратным движением;
- Удалить медные пластины из зажимного приспособления равномерно ослабляя гайки-барашки, установленные на шпильках зажимного приспособления;
- Очистить пластинку от металлической пыли чистыми ватными тампонами до получения чистых ватных тампонов;
- Сразу же погрузить очищенную пластинку в подготовленную пробу с помощью пинцета.

5. Правила хранения

Изготовитель гарантирует соответствие зажимного приспособления (тисков) для медных пластин ГОСТ ISO 6251, ГОСТ Р 57039, ГОСТ 32329, ГОСТ 32335, ГОСТ 6321, ГОСТ ISO 2160, технической и конструкторской документации. Работу зажимного приспособления (тисков) для медных пластин при соблюдении условий эксплуатации, указанных в настоящем руководстве по эксплуатации.

Хранение на складах осуществляется при отсутствии в окружающем воздухе газов и паров, вызывающих коррозию. Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

6. Сведения о приёмке

Зажимное приспособление (тиски) для медных пластин соответствует требованиям ГОСТ ISO 6251, ГОСТ Р 57039, ГОСТ 32329, ГОСТ 32335, ГОСТ 6321, ГОСТ ISO 2160, конструкторской и технической документации и признано годным к эксплуатации.

Дата изготовления _____

Штамп ОТК

Изготовитель:

ООО «Лабораторные Технологии»

606002, г. Дзержинск, ул. Ленинградская, д. 12А

Тел: -8 (8313) 36-76-13

8 (495) 668-13-89