

ЛИСТОК ОТЗЫВА

Столик ЛВС № _____

Дата выпуска _____

С какого числа и месяца работает _____

Какие недостатки и когда Вы заметили во время работы с прибором _____

Ваши замечания по точности, надежности и внешней отделке прибора _____

Ваш адрес, название предприятия _____

Ф.И.О., должность составителя листка отзыва _____

Ваш отзыв поможет нам улучшить качество продукции.

Лабораторный встряхивающий столик
ЛВС

ПАСПОРТ

г. Челябинск
2017 г.

1. Назначение.

- 1.1. Столик ЛВС предназначен для определения консистенции цементного раствора по ГОСТ 310.4-81

2. Технические характеристики.

2.1. Диаметр рабочего столика, мм	300
2.2. Масса перемещающейся части столика, г	3500 ± 100
2.3. Высота подъема подвижной части столика, мм	10 ± 0,5
2.4. Габаритные размеры (не более), мм	
Диаметр	300
Высота	260
2.5. Масса (не более), кг	9,5

3. Комплект поставки.

3.1. Столик в сборе, шт.	1
3.2. Форма-конус, шт.	1
3.4. Паспорт, экз.	1

4. Устройство, принцип работы и монтаж столика.

4.1. В корпусе столика смонтирован эксцентриковый подъемный механизм с качающейся осью вращения, передача усилия в котором происходит через подшипник качения (без скольжения). Благодаря этому снижается усилие, необходимое для вращения рукоятки и снижается износ деталей. Ножка столешни перемещается во фторопластовых втулках с минимальным трением.

4.2. Вращение рукоятки следует производить по часовой стрелке.

4.3. При эксплуатации столик должен быть установлен горизонтально на фундаменте или металлической плите массой не менее 30кг и закреплен болтами через отверстия в основании.

5. Порядок работы.

Форму-конус 1 с воронкой 2 устанавливают на диск встряхивающего столика. Внутреннюю поверхность конуса и диск столика перед испытанием протирают влажной тканью.

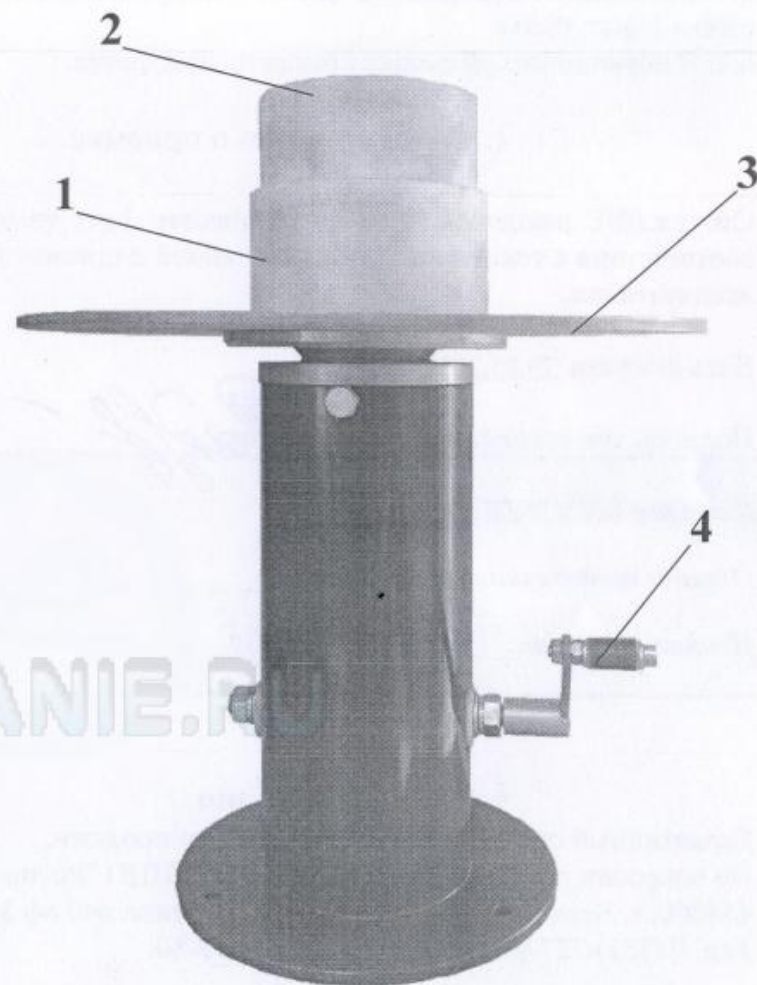
Заполняют раствором форму-конус на половину высоты и уплотняют 15 штыкованиями металлической штыковкой. Затем наполняют конус раствором с небольшим избытком и штыкуют 10 раз.

После уплотнения верхнего слоя снимают воронку, избыток раствора удаляют ножом, расположенным под небольшим углом к торцевой поверхности конуса, заглаживая с нажимом раствор вровень с краями конуса, затем конус снимают в вертикальном направлении. Нож предварительно протирают влажной тканью.

Вращая рукоятку 4 по часовой стрелке раствор встряхивают на столике 30 раз за (30 ± 5) с, после чего штангенциркулем измеряют диаметр конуса по нижнему основанию и двух взаимно перпендикулярных направлениях и берут среднее значение. Расплав конуса с В/Ц $\ast=0,40$ должен быть в пределах 106-115 мм. Если расплав конуса окажется менее 106 мм, количество воды увеличивают для получения расплава конуса 106-108 мм. Если расплав конуса окажется более 115 мм, количество воды уменьшают для получения расплава конуса 113-115 мм.

Водоцементное отношение, полученное при достижении расплава конуса 106-115 мм, принимают для проведения дальнейших испытаний.

*- пропорциональное отношение воды к цементу в растворе



6. Техническое обслуживание.


6.1. Столик ЛВС содержите в чистоте. Конус и столик перед работой вытирайте.

6.2. В периодической смазке столик не нуждается.

7. Свидетельство о приемке.


Столик ЛВС заводской № 148 в количестве 1 шт. изготовлен в соответствии с технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска 29.05.2018

Подпись лиц ответственных за приемку 

Дата продажи 06.06.2018

Штамп предприятия-продавца _____

Подпись продавца 

8. Гарантии.

Гарантийный срок - 12 месяцев с момента продажи.

AB-OBORUDOVANIE.RU