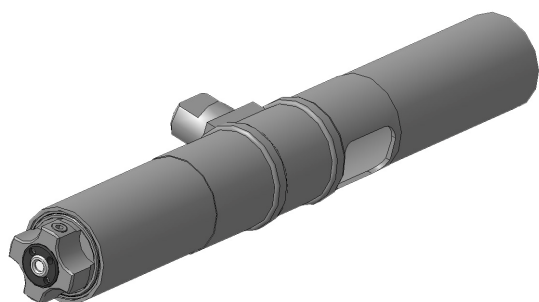


ЛАЗЕРНЫЙ ПРИБОР ХОЛОДНОЙ ПРИСТРЕЛКИ

ЛПХП-С



ЭСТ 108.00.00 ПС

Паспорт

Введение.

Настоящий паспорт содержит сведения о составе ЛПХП-С, его технических характеристиках, а также сведения, необходимые для правильной эксплуатации, транспортировании и хранении изделия.

Перечень принятых сокращений.

ЛПХП-С – лазерный прибор холодной пристрелки специальный.

ВНИМАНИЕ! ЛПХП-С СОДЕРЖИТ ИСТОЧНИК ЛАЗЕРНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ. НЕ ДОПУСКАТЬ ПОПАДАНИЯ ПРЯМОГО И ЗЕРКАЛЬНО-ОТРАЖЕННОГО ИЗЛУЧЕНИЯ В ГЛАЗА.

1 Основные сведения и технические характеристики.

1.1 Назначение.

ЛПХП-С предназначен для выверки прицельных приспособлений комплекса со стреляющим устройством.

1.2 Технические характеристики.

№ п/п	Наименование параметра	Значение
1.	Длина волны, мкм	0,635
2.	Мощность лазерного излучения, мВт, не более	5
3.	Размер пятна на расстоянии 25 м, мм	25
4.	Суммарное время работы, час	30
5.	Диапазон рабочих температур, °С	Минус 30 + 40
6.	Габариты Д x Ш x В, мм	400x54x8 7
7.	Масса, кг, не более	1,3

2 Комплектность и описание ЛПХП-С

2.1 Комплектность

В комплект поставки ЛПХП-С входят:
ЛПХП-С (с установленными элементами питания) – 1 шт.
Паспорт - 1 шт.

2.2 Описание.

Конструктивно ЛПХП-С представляет собой лазерный прибор 2, установленный в контейнер 1 и удерживаемый в контейнере винтом стопорным 6 (рис.1).

Лазерный прибор имеет возможность вращения в контейнере с целью проверки выверки оптической оси лазера (излучения) с осью контейнера. Для регулировки совмещения осей предназначены винты регулировочные 7. Для удобства регулировки на контейнер и лазерный прибор нанесены риски Д и Е. Для включения ЛПХП-С предназначен тумблер 3, расположенный в задней торцевой части лазерного прибора. Включение осуществляется через окно доступа Г контейнера.

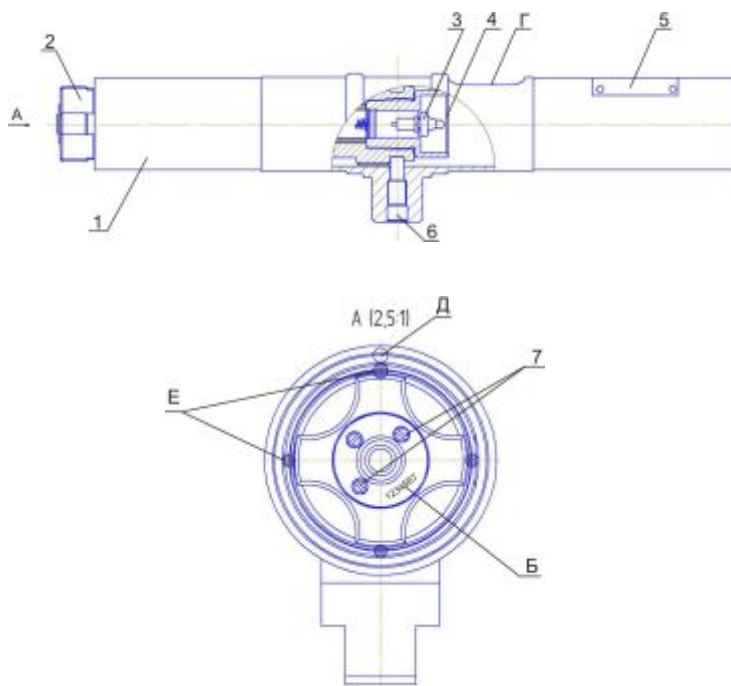


Рис.1 Общий вид ЛПХП-С

- 1 – контейнер, 2 – лазерный прибор, 3 – тумблер,
4 – модуль включения, 5 – шильдик,
6 – винт стопорный, 7 – винт регулировочный,
Б – номер изделия, Г – окно доступа,
Д и Е - риски

3 Работа ЛПХП-С.

3.1 Проверка прицельных приспособлений комплекса.

Проверку прицельных приспособлений комплекса проводить в следующей последовательности:

- установить ЛПХП-С на посадочное место стреляющего устройства;
- включить ЛПХП-С с помощью тумблера 3 через окно доступа Г;
- повернуть лазерный прибор в контейнере, поочередно совмещая риски Е с риской Д контейнера и убедиться в правильности его выверки: **лазерное пятно вращается вокруг своей оси.**

- привести прицельное приспособление в точку лазерного пятна ЛПХП-С на мишени.

- выключить ЛПХП-С и снять его.

3.2 Выверка ЛПХП-С.

В процессе эксплуатации возможна разъюстировка ЛПХП-С – несовпадение оси лазерного излучения с осью контейнера – **лазерное пятно движется по окружности при вращении лазерного прибора в контейнере.**

Произвести выверку ЛПХП-С:

- Определить на мишени срединную точку отклонения луча, которая расположена на пересечении отрезков, соединяющих два диаметрально противоположных положения лазерного пятна (вверху – внизу и справа - слева);

- Установить лазерный прибор так, чтобы было максимально вертикальное отклонение пятна и вращением соответствующего регулировочного винта 7, привести центр лазерного пятна к срединной точке;

- Проверить качество выверки вращением лазерного прибора и при необходимости операцию выверки повторить.

4 Маркировка

ЛПХП-С имеет следующую маркировку: наименование изделия и знак наличия лазерной опасности размещены на шильдике 5 контейнера, заводской номер изделия Б – на торцевой части лазерного прибора.

5 Техническое обслуживание

5.1. В условиях эксплуатации ЛПХП-С содержать в чистоте, оберегать от ударов. Загрязнения с защитного стекла удалять чистой салфеткой, смоченной спиртом.

5.2. Замена элементов питания.

- вывернуть винт стопорный б и извлечь лазерный прибор из контейнера;

- вывернуть модуль включения 4;

- установить элементы питания, соблюдая полярность, указанную на корпусе лазерного прибора.

5.3. При длительных перерывах в работе с прибором элементы питания необходимо изъять.

6 Правила хранения и транспортирования

6.1 ЛПХП-С в упаковке изготовителя транспортировать в крытых железнодорожных вагонах, крытых автомашинах, в трюмах кораблей, в герметизированных помещениях самолетов на высоте, не превышающей 12 км.

6.2 ЛПХП-С в упаковке изготовителя хранить в отапливаемом помещении.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ХРАНИТЬ ЛПХП-С В ПОМЕЩЕНИЯХ, ГДЕ ИМЕЮТСЯ ВРЕДНЫЕ ВЕЩЕСТВА: ЩЕЛОЧИ, КИСЛОТЫ, А ТАКЖЕ ВБЛИЗИ ИСТОЧНИКОВ ТЕПЛА

7 Гарантии изготовителя

Изготовитель: **ООО «ЭСТ-ПРИМ**

Адрес: 300034, г.Тула, а/я 400

Тел./факс: (4872) 47-64-08, 34-70-68

E-mail: tula-est@tula.net www.tula-est

7.1 Изготовитель гарантирует качество ЛПХП-С при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, хранения, транспортирования, установленных настоящим паспортом.

7.2 Гарантийный срок хранения в упаковке изготовителя: 5 лет с момента поставки.

7.3 Гарантийный срок эксплуатации – 1 год с даты ввода в эксплуатацию в пределах гарантийного срока хранения.

7.4 При вводе в эксплуатацию действие гарантийного срока хранения прекращается и начинает исчисляться гарантийный срок эксплуатации.

7.5 Назначенный срок службы 5 лет с даты ввода в эксплуатацию.

8. Свидетельство о приемке

Лазерный прибор ЛПХП-С ЭСТ 108.00.00 _____
заводской номер
изготовлен и принят в соответствии с требованиями действующей технической документации и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП _____

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

9 Ремонт

Лазерный прибор ЛПХП-С ЭСТ 108.00.00 № _____

заводской номер

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____

вид ремонта и краткие сведения о ремонте

должность

личная подпись

расшифровка подписи

Год, месяц, число