

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Ленинградский
инструментальный завод

6.1. Поместите концевую меру или образцовую деталь при настройке скобы на размер между измерительными поверхностями подвижной 2 (см. рис. 1) и переставной 4 пяток, отвернув предварительно колпачок 6, и вращайте гайку 5 до тех пор, пока стрелка отсчетного устройства не совместится с нулевым делением шкалы.

В этом положении переставную пяточку застопорите колпачком 6.

Для быстрой и точной установки на нуль рекомендуется подходить стрелки к нулю слева (со стороны «←») и стопорение переставной пятки 4 осуществлять одновременным встречным вращением колпачка 6 и гайки 5.

6.2. Установите передвижные указатели поля допуска 1.

6.3. Держите скобу за теплоизоляционную накладку 7 для уменьшения влияния тепла рук на измерение.

6.4. Пользуйтесь арретиром 8 при введении измеряемой детали между подвижной 2 и переставной 4 пятками во избежание повреждений измерительных поверхностей.

6.5. Применяйте сменные упоры 3 для повышения производительности контроля/удлиненный упор—для контроля диаметров от (a_{\min} до ($a_{\min} + 14$ мм), укороченный упор—

для контроля диаметров от ($a_{\min} + 14$ мм) до a_{\max} /.

6.6. Закрепляйте скобу в подставке без пережима только за место, указанное на рис. 1, предварительно подложив мягкий материал.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Не подвергайте скобу резким ударам.

7.2. Не разрешайте лицам, не имеющим отношения к ремонту, разбирать скобу.

7.3. Пользуйтесь ключом для регулирования измерительного усилия на подвижной пятке только во время ремонта.

8. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Проводите поверку скобы методами, указанными в ГОСТ 8.359-79.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Храните скобу в футляре при температуре от плюс 1°С до плюс 40°С при относительной влажности не более 80 проц.

10. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень наиболее часто встречающихся или возможных неисправностей приведен в табл. 3.

Таблица 3

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Методы устранения
Постоянно сбивается установка нуля	Распрессовка футера стрелки с конуса центрального триба	Обеспечить необходимый натяг в отверстиях футера. Снова запрессовать стрелку на триб.
Отсутствие плавного перемещения переставной пятки	Отсутствие смазки	Вывернуть переставную пяточку, нанести смазку пластичную марки ГОИ-54п ГОСТ 3276-74
Замедленная работа отсчетного механизма и его остановка	Отсутствие смазки в отсчетном механизме и направляющей подвижной пятки	Снять указатели полей допусков, ободок, стекло, распрессовать стрелку и снять шкалу. Смазать запку осей механизма часовой маслосмазки МЭП-6 ГОСТ 7935-74 и смазать подвижную пяточку пластичной смазкой марки ГОИ-54п ГОСТ 3276-74

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Скоба с отсчетным устройством типа СРП № 5674 соответствует требованиям ТУ 2-034-366-82 и признана годной для эксплуатации

Дата выпуска «26 / IX 1985 г.

М. П.

Контролер ОТК

СКОБА С ОТСЧЕТНЫМ УСТРОЙСТВОМ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Тип СРП

ПАСПОРТ
01011.000ПС

№5674

12. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Скоба с отсчетным устройством повышенной точности типа СРП № _____ подвергнута на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78 и упакована согласно требованиям ГОСТ 13762-80.

Средство защиты ВЗ-4, ВУ-

Категория условия хранения Л

Срок защиты без переконсервации 3 года

Дата консервации упаковке «26 / IX 1985 г.

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие скобы требованиям ТУ 2-034-366-82 при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

13.2. Гарантийный срок эксплуатации — 1 год со дня ввода в эксплуатацию.

14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

14.1. Рекламации по качеству продукции принимаются предприятием-изготовителем при условии соблюдения потребителем «Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25. 04. 66 № П-7.

14.2. В случае обнаружении потребителем ненадлежащего качества поставленной продукции, забракованная продукция должна быть возвращена.

14.3. При возврате зарекламированной продукции предприятие вправе произвести перепроверку ее качества с участием представителя Уполномоченного Госстандарта СССР.

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Скоба с отсчетным устройством повышенной точности предназначена для контроля шлифованных и доведенных деталей методом сравнения в условиях массового производства точно-го прибора и машиностроения.

Пример обозначения скобы с отсчетным устройством повышенной точности с диапазоном измерений 0—25 мм: Скоба СРП25 ТУ 2-034-366-82».

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические характеристики скоб должны соответствовать величинам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Типоразмеры	СРП25				СРП50				СРП75				СРП100			
	0-25				25-50				50-75				75-100			
Диапазон измерений, мм	0-25															
Цена деления шкалы, мкм	1															
Диапазон показаний по шкале, мкм	±70															
Предел допускаемой погрешности, мкм: в диапазоне показаний ±10 делений в диапазоне показаний более ±10 дел.	±0,7 ±1,4															
Размах показаний по шкале, делений, не более	0,3															
Измерительное усилие, Н, не более	8															
Колебание измерительного усилия, Н, не более	1															
Наработка до первого отказа при вероятности безотказной работы 0,9, циклов, не менее	650000															
Масса, кг не более	0,65	0,7	0,9	1,0												
Габаритные размеры, мм, не более:																
длина	185	210	235	260												
ширина	75	80	95	110												
высота	25	25	25	25												

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура окружающей среды $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ при относительной влажности не более 80 проц.

4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Скоба с отсчетным устройством повышенной точности		
01011.000	Тип СРП25	1	В футляре
01111.000	Тип СРП50	1	то же
01211.000	Тип СРП75	1	—,—
01211.000	Тип СРП100	1	—,—
	Входит в комплект и стоимость изделия		
	Принадлежности		
01010.600	Ключ	1	
01110.002	Сменный упор	1	Для скоб с пределами измерений свыше 25 мм
01110.002-01	Сменный упор	1	
	Комплект упаковок и тары		
01010.500	Футляр	1	Для СРП25
01110.500	Футляр	1	Для СРП50
01210.500	Футляр	1	Для СРП75
01310.500	Футляр	1	Для СРП100
	Документы		
01011.000ПС	Паспорт	1	

5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Извлеките скобу из футляра, протрите цилиндрические части пяток и особенно тщательно измерительные поверхности чистой тканью, смоченной в бензине, и окончательно сухой тканью.

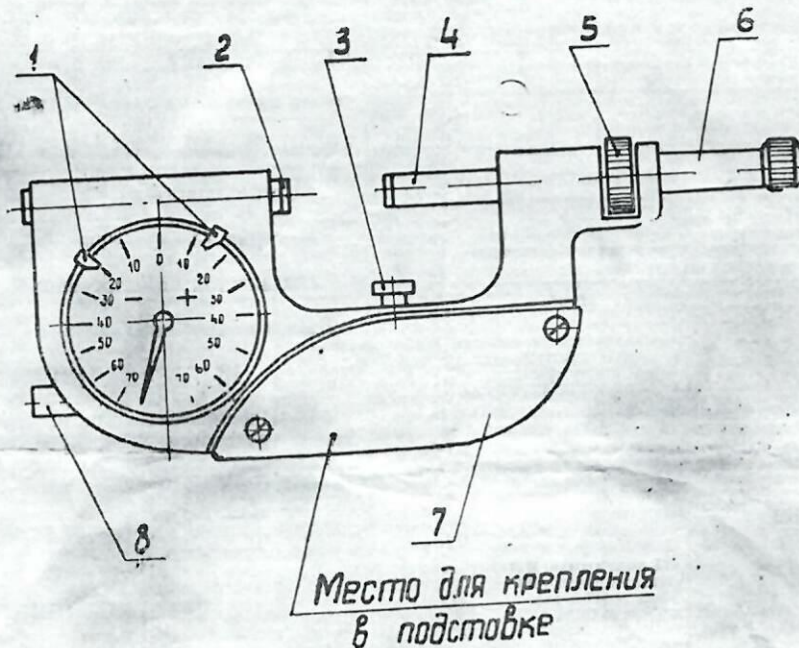


Рис. 1. Скоба с отсчетным устройством повышенной точности типа СРП

- 1 — указатели поля допуска; 2 — подвижная пятка;
3 — сменный упор; 4 — переставная пятка; 5 — гайка;
6 — колпачок; 7 — накладка; 8 — арретир.