

Ленинградский завод «Измерон»

ОКП 39 4240

## СКОБЫ РЫЧАЖНЫЕ

Паспорт

01011.000 ПС



МН 42

### 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Скобы рычажные с ценой деления 0,001 и 0,002 мм предназначены для измерения линейных размеров прецизионных деталей методом сравнения с мерой в условиях массового производства точного приборостроения и машиностроения.

Рабочее положение — линия измерения должна быть расположена горизонтально. При этом шкала отсчетного устройства может быть расположена от вертикального до горизонтального положения.

Коды ОКП указаны в приложении 1.

Обозначение рычажной скобы при заказе с ценой деления 0,001 мм и диапазоном измерений 0-25 мм:

«Скоба СРП 25 ТУ2-034-227-87».

То же, с ценой деления 0,002 мм и диапазоном измерений 50-75 мм:

«Скоба СР 75 ТУ2-034-227-87».

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

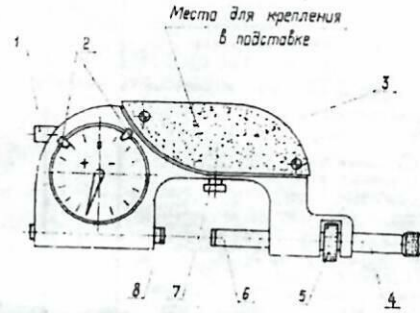
2.2. Сведения о содержании цветных металлов приведены в приложении 2.

### 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Температура окружающей среды, °С	20±4
3.2. Скорость изменения температуры, °С/ч, не более	0,5
3.3. Относительная влажность при температуре 25°С, %, не более	80
3.4. Атмосферное давление, кПа	101,3±4,0

#### 4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. Основные составные части скоб приведены на рисунке.



1 — арретир, 2 — указатели пределов допуска, 3 — накладка, 4 — колпачок, 5 — гайка, 6 — переставная пятка, 7 — сменный упор, 8 — подвижная пятка

4.2. Комплектность приведена в табл. 2.

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
01011.000	SRP25 (модель 01011) Скоба рычажная. Тип SRP 25	1	
Входят в комплект и стоимость изделия			
01011.600	Инструмент и принадлежности		
	Ключ	1	
	Комплект укладок и тары		
01011.500-01	Футляр	1	
	Документы		
01011.000 ПС	Скобы рычажные. Паспорт	1	
МИ 1919-88	Скобы рычажные. Методика поверки	1	По требованию заказчика

Продолжение табл. 2

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
01011.000-04	SR125 (модель 01410) Скоба рычажная. Тип SR 125	1	
Входят в комплект и стоимость изделия			
	Инструмент и принадлежности		
01011.600	Ключ	1	
01011.003	Сменный упор	1	
-01	Сменный упор	1	
-02	Сменный упор	1	
	Комплект укладок и тары		
01011.500-06	Футляр	1	
	Документы		
01011.000 ПС	Скобы рычажные. Паспорт	1	
МИ 1919-88	Скобы рычажные. Методика поверки	1	По требованию заказчика
01011.000-05	SR150 (модель 01510) Скоба рычажная. Тип SR 150	1	
Входят в комплект и стоимость изделия			
	Инструмент и принадлежности		
01011.600	Ключ	1	
01011.003	Сменный упор	1	
-01	Сменный упор	1	
-02	Сменный упор	1	
	Комплект укладок и тары		
01011.500-07	Футляр	1	
	Документы		
01011.000 ПС	Скобы рычажные. Паспорт	1	
МИ 1919-88	Скобы рычажные. Методика поверки	1	По требованию заказчика

Примечание. Методика поверки МИ 1919-88 поставляется за отдельную плату.

#### 5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Извлечь скобу из футляра, протереть цилиндрические части пятки (особенно тщательно измерительные поверхности) чистой тканью, смоченной в бензине, и окончательно сухой тканью.

Продолжение табл. 2

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
01011.000-01	СРП50 (модель 01111)	1	
	Скоба рычажная. Тип СРП 50		
Входят в комплект и стоимость изделия			
Инструмент и принадлежности			
01011.600	Ключ	1	
01011.003 -01 -02	Сменный упор	1	
	Сменный упор	1	
	Сменный упор	1	
Комплект упаковок и тары			
01011.500-03	Футляр	1	
Документы			
01011.000 ПС МИ 1919-88	Скобы рычажные. Паспорт	1	По требованию заказчика
	Скобы рычажные. Методика поверки	1	
01011.000-02	СР75 (модель 01210)	1	
	Скоба рычажная. Тип СР 75		
Входят в комплект и стоимость изделия			
Инструмент и принадлежности			
01011.600	Ключ	1	
01011.003 -01 -01	Сменный упор	1	
	Сменный упор	1	
	Сменный упор	1	
Комплект упаковок и тары			
01011.500-04	Футляр	1	
Документы			
01011.000 ПС МИ 1919-88	Скобы рычажные. Паспорт	1	По требованию заказчика
	Скобы рычажные. Методика поверки	1	
01011.000-03	СР100 (модель 01310)	1	
	Скоба рычажная. Тип СР 100		
Входят в комплект и стоимость изделия			
Инструмент и принадлежности			
01011.600	Ключ	1	
01011.003 -01 -02	Сменный упор	1	
	Сменный упор	1	
	Сменный упор	1	
Комплект упаковок и тары			
01011.500-05	Футляр	1	
Документы			
01011.000 ПС МИ 1919-88	Скобы рычажные. Паспорт	1	По требованию заказчика
	Скобы рычажные. Методика поверки	1	

## МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

8.1. Проводите поверку скобы в соответствии с требованиями методики поверки МИ 1919-88.  
8.2. Скобы подлежат ведомственной поверке. Рекомендуемый межповерочный интервал — не более 1 года.

## 9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

9.1. Храните скобу в футляре при температуре от плюс 5 до плюс 40°C и относительной влажности не более 80% при температуре плюс 25°C.  
9.2. Категория условий хранения — 1 по ГОСТ 15150-69.

## 10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способы 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 пятку, нанести смазку ГОИ-54 п ГОСТ 3276-74.
Замедленная работа отсчетного механизма и его остановка	Отсутствие смазки в отсчетной механизме и в направляющей подвижной пятки	Снять указатели пределов допусков, ободок, стекло, распрессовать стрелку и снять шкалу. Смазать цапфы осей механизма часовым маслом марки МЗП-6 ГОСТ 7935-74 и смазать подвижную пятку смазкой марки ГОИ-54 п ГОСТ 3276-74



## 6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. Поместить концевую меру длины при настройке скобы на размер между измерительными поверхностями подвижной 8 (см. рисунок) и переставной 6 пяток, отвернув предварительно колпачок 4, и вращать гайку 5 до тех пор, пока стрелка отсчетного устройства не совместится с нулевым делением шкалы.

В этом положении переставную пятку застопорить колпачком 4.

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

Устанавливать на нуль следует в том же положении, что и при измерении.

6.2. Установить передвижные указатели пределов допуска 2.

6.3. Держать скобу за теплоизоляционную накладку 3 для уменьшения влияния тепла рук на измерение.

6.4. Использовать арретир 1 при введении измеряемой детали между подвижной 8 и переставной 6 пятками во избежание повреждений измерительных поверхностей.

6.5. Применять сменные упоры 7 для повышения производительности контроля: длинный упор — для контроля диаметров от  $d_{min}$  до  $(d_{min} + 8 \text{ мм})$ , средний упор — для контроля диаметров от  $(d_{min} + 8 \text{ мм})$  до  $(d_{min} + 16 \text{ мм})$  и короткий упор — для контроля диаметров от  $(d_{min} + 16 \text{ мм})$  до  $d_{max}$ .

6.6. Закреплять скобу в подставке без пережима только за указанное место (см. рисунок), предварительно подложив мягкий материал.

## 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Не подвергайте скобу резким ударам.

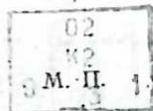
7.2. Не разрешайте лицам, не имеющим отношения к ремонту, разбирать скобу.

7.3. Пользуйтесь ключом 01010.600 для регулирования измерительного усилия на подвижной пятке только во время ремонта.

## 11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Скоба рычажная № 1142 соответствует требованиям ТУ2-034-227-87 и признана годной для эксплуатации.

«17» АПР 1991 . . . . . 19 г.



Личная подпись или оттиск  
личного клейма ответственного  
за приемку

## 12. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Скоба рычажная № . . . . . подвергнута на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78 и упакована согласно требованиям ТУ2-034-227-87.

Средство защиты

ВЗ-4, ВУ-1

Срок защиты без переконсервации

2 года

Дата консервации и упаковки « . . . » . . . . . 1991 г.

Консервацию и  
упаковку произвел . . . . .

### 13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

13.1. Изготовитель гарантирует соответствие скобы рычажной требованиям ТУ2-034-227-87 при условии соблюдения условий транспортирования, хранения и эксплуатации,

13.2. Гарантийный срок эксплуатации — 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня выпуска.

### 14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

14.1. Рекламации по качеству скоб принимаются 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 обнаружения потребителем ненадлежащего качества поставленной продукции, забракованная продукция должна быть возвращена по адресу:

193144, Ленинград, Новгородская ул., 13  
Ленинградский завод «Измерон»

Приложение 1  
Справочное

#### Коды ОКП скоб рычажных

Тип (модель)	Код ОКП
СРП25 (01011)	39 4242 0202
СРП50 (01111)	39 4242 0502
СР75 (01210)	39 4240 0701
СР100 (01310)	39 4240 1001
СР125 (01410)	39 4240 1201
СР150 (01510)	39 4240 1501

Приложение 2  
Справочное

#### Сведения о содержании цветных металлов

Наименование металла, сплава	Масса в изделии, кг			
	классификация по группам (ГОСТ 1639-78)			
	I	III	A	IX
Алюминий и алюминиевые сплавы	0,0055	0,010	—	—
Медь и сплавы на медной основе	0,0002	—	0,0182	0,0004