

ГОССТАНДАРТ СССР
ВСЕСОЮЗНОЕ ПРОМЫШЛЕННОЕ
ОБЪЕДИНЕНИЕ «ЭТАЛОН»
ВИННИЦКИЙ ЗАВОД «ПРИБОР»

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
С МИКРОМЕТРИЧЕСКОЙ
ГОЛОВКОЙ

ПАСПОРТ

05.125.0.0.00 ПС

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ:

1.1. Приспособление с микрометрической головкой (в дальнейшем — приспособление) изготовлено заводом *Трибор* в соответствии с техническими условиями.

1.2. Приспособление предназначено для определения погрешности индикаторных нутромеров с ценой деления 0,01 мм, выпускаемых по ГОСТ 868-72, при их поверке в соответствии с ГОСТ 8.099-73.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Погрешность микрометрической головки мм

а) допускаемое значение $\pm 0,002$

б) действительное значение

2.2. Предел измерения поверяемых нутромеров от 6 до 450 мм.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

В комплект поставки входят:

а) приспособление с микрометрической головкой 0.5125.0.0.00—1 шт.

б) футляр 05.125.4.0.00—1 шт.

в) паспорт 05.125.0.0.00ПС—1 шт.

4. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ.

4.1. Детали комплекта, покрытые консервирующей смазкой, промываются бензином-растворителем по ГОСТ 443-76.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ.

5.1. Поверяемый нутромер закрепляется в призме приспособления таким образом, чтобы его измерительные стержни были соосны с микрометрическим винтом. Ползун с закрепленным стержнем перемещаются до соприкосновения плоской поверхности стержня с неподвижным измерительным стержнем нутромера и фиксируют в этом положении. Дальнейшая методика определения погрешности по ГОСТ 8.099—73.

5.2. Конструкция приспособления позволяет использовать его и для определения погрешности индикаторов часового типа с ценой деления 0,010 мм. Поверяемый индикатор устанавливается

ливается в ползуне вместо стержня. Оба ползуна перемещаются до соприкосновения измерительных поверхностей индикатора и микрометрической головки. Дальнейшая методика определения погрешности по Инструкции 141 55 Госстандарта СССР.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

6.1. По окончании работы поверхности, не имеющие защитно-декоративного покрытия, промываются бензином-растворителем БР-1 по ГОСТ 443-76, тщательно вытираются салфеткой и смазываются смазкой ПИ-95-5 по ГОСТ 4113-48. После этого комплект укладывается в футляр.

6.2. Периодически, но не реже одного раза в год, необходимо проверять указанные ниже параметры.

6.2.1. Внешний вид и взаимодействие частей. На поверхностях деталей не допускаются забоины, следы коррозии и другие дефекты, влияющие на эксплуатационные качества. Подвижные части должны перемещаться плавно, без скачков и заеданий, на всем диапазоне перемещений.

Фиксирующие устройства должны обеспечивать надежное крепление подвижных частей и поверяемых нутромеров в необходимых положениях. При затянутых зажимах лифты в соединениях не допускаются. Проверка производится опробованием.

6.3. Соответствие микрометрической головки техническим требованиям проверяется согласно инструкции 135-61 Госстандарта СССР.

Для определения погрешности микрометрической головки необходимо установить ее на нулевую отметку. На основании установить ползун с закрепленным в нем стержнем. Сферическая поверхность стержня вводится в контакт с рабочей поверхностью микрометрического винта головки. После этого оба ползуна фиксируются и проверяется нулевая установка микрометрической головки. Последовательность определения погрешности микрометрической головки описана в выше указанной инструкции.

7. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение приспособления должно осуществляться в соответствии с ГОСТ 13762-68.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Приспособление с микрометрической головкой, заводской номер 864 79 микрометрическая головка 05.125.0000 соответствует техническим условиям 05.125.0000 признано годным к эксплуатации.

Дата выпуска сентябрь 1983 г.

ОТК

7М. П.

Технический контролер

Государственный поверитель

32
8 М. П.

Дата поверки

30.09

1980

1980

1983 г.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие приспособления требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Срок гарантии устанавливается 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отправки потребителю.

10. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

Приспособление подвергнуто консервации в соответствии с ГОСТ 13168-69, Срок действия консервации 4 года при нормальных условиях хранения.