

СН

ПАСПОРТ
ПРИБОРОВ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ИЗДЕЛИЙ
НА БИЕНИЕ В ЦЕНТРАХ МОДЕЛЕЙ
ПБ-250, ПБ-500М, ПБ-1600

УЧОНО АИ
ОН СССР

6/91

8428-81

ЧЗ

Код ОКП 39 4343



ПРИБОРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ИЗДЕЛИЙ
НА БИЕНИЕ В ЦЕНТРАХ МОДЕЛЕЙ
ПБ-250, ПБ-500М, ПБ-1600

ПАСПОРТ
ПБ.00.000 ПС

1983

11. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Наименование неисправностей	Вероятная причина	Способы устранения	Примечание
Износ центров	Интенсивная эксплуатация	Центры перешлифовать	
Излом острия центра	Небрежная эксплуатация	То же	
Засадание пиноли	Отсутствие смазки, попадание грязи	Разобрать пиноль, промыть детали авиационным бензином Б-100/130 (ГОСТ 1012—72), смазать тонким слоем масла «Индустриальное» (ГОСТ 20799—75), собрать пиноль	

12. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

12.1. Операции и средства поверки.

12.1.1. При проведении поверки должны выполняться операции и применяться средства поверки:

Наименование операции	Номера пунктов в паспорте	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операций при:		
			выпуске из производства	ремонте	эксплуатации и хранении
Внешний осмотр	12.3.1		да	да	да
Поверка высоты центров	12.3.3.2	Линейка измерительная металлическая (ГОСТ 427—75)	да	да	нет
Поверка максимального расстояния между центрами	12.3.3.2	То же	да	да	нет
Поверка габаритных размеров	12.3.3.2	»	да	нет	нет
Поверка массы приборов	12.3.3.3	Весы для статического взвешивания (ГОСТ 23711—79)	да	нет	нет
Поверка взаимодействия узлов и деталей	12.3.2		да	да	нет
Определение погрешности прибора	12.3.3.1	Индикатор многооборотный 2МИГ (ГОСТ 9696—75). Аттестованная оправка	да	да	да

12.1.2. Поверка погрешности прибора производится по контрольной оправке типа вал (рис. 4), аттестованной в заводской лаборатории потребителя, с точностью 0,001 мм.

Допускается применять отдельные, вновь разработанные или находящиеся в применении методы и средства поверки, не указанные в ТУ 2-034-543—81 и удовлетворяющие по точности требованиям данных ТУ.

12.2. Условия поверки и подготовка к ней.

12.2.1. При проведении метрологической поверки должны соблюдаться следующие условия:

12.2.1.1. Приборы поверять в закрытых от попадания пыли и влаги помещениях с температурой окружающего воздуха $(20 \pm 3) ^\circ\text{C}$ и относительной влажностью (58 ± 15) процентов.

12.2.1.2. Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

— образцовые средства измерения, покрытые смазкой части прибора должны быть промыты авиационным бензином Б-100/130 (ГОСТ 1012—72), протерты чистой хлопчатобумажной салфеткой и выдержаны на рабочем месте не менее 4 часов.

12.2.1.3. Межповерочный интервал устанавливается предприятием-потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации прибора.

12.3. Проведение поверки.

12.3.1. Внешний осмотр.

При проведении внешнего осмотра должно быть установлено соответствие:

12.3.1.1. Комплектности приборов, цены деления шкалы индикатора требованиям, изложенным в разделе 2 п. 6, п. 8 и разделе 4 настоящего паспорта.

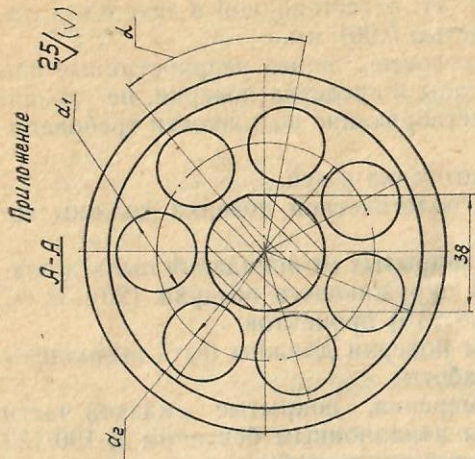
12.3.1.2. На маркировочной табличке прибора и табличке, закрепленной на футляре, должно быть нанесено:

- знак государственного реестра по ГОСТ 8.323—78;
- государственный Знак качества по ГОСТ 1.9—67;
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- модель прибора;
- порядковый заводской номер;
- год выпуска или его условное обозначение;
- обозначение технических условий, по которым выпускается прибор.

12.3.1.3. Надписи на табличках должны быть выполнены фотохимическим способом.

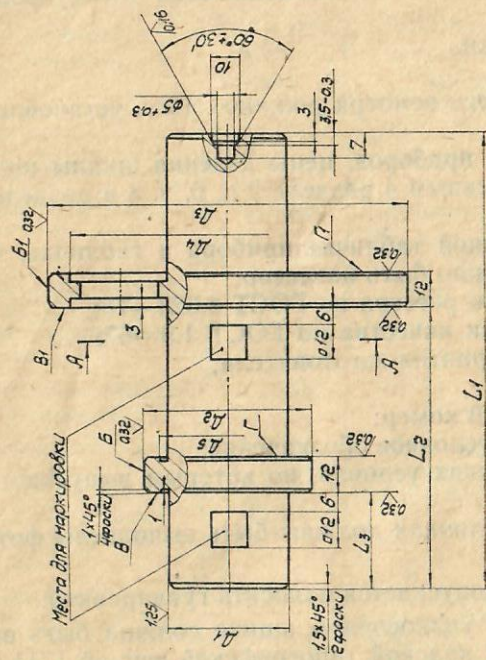
Переменные величины допускается наносить гравировкой.

12.3.1.4. Маркировка на упаковочном ящике должна быть выполнена по ГОСТ 14192—77 краской типографской черной 1711-01 (ТУ 29-02-335—70) по трафарету с указанием:



1. НРС ± 51...56
2. Поверхности Б и В аттестовать на радиальное биение, поверхности В, В₁, Г, Г аттестовать на торцевое биение с точностью 0,001 мм. При измерении биения сделать его исключительно в пределах 0,005...0,5 мм.
3. Маркировать величиной радиального биения аттестованных поверхностей шрифтотом М1,5 ГОСТ 930-62
4. h₁₄, h₁₄, z₁₄
5. Покрытие: эл. окс., кроме поверхностей Б, В₁, В, В₁, Г, Г.

Оправка



Размеры в мм.

Приборы	L ₁	L ₂	L ₃	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	d ₁	d ₂	n*	α
ПБ-250	250	120	30	40	56	120	104	46	26	72	7	51°
ПБ-500 М	500	240	50	40	56	265	249	46	98	144	4	90°
ПБ-1600	1600	790	160	60	76	340	324	66	126	192	4	90°

* Количество отверстий с d₁

Рис. 4. Приложение к паспорту ПБ.00.000 ПС

- грузополучателя;
- пункта назначения;
- брутто;
- нетто;
- объема, м³;
- грузоотправителя;
- пункта отправления;
- манипуляционных знаков;
- «Верх, не кантовать», «Осторожно, хрупкое», «Бойтся сырости»;

— предупредительной надписи: «Документы».

12.3.1.5. Покрытие приборов должно соответствовать следующим требованиям:

— все сборочные единицы и детали, входящие в приборы и подверженные коррозии, должны иметь надежное защитное покрытие;

— покрытие лакокрасочное должно соответствовать кл. III—IV6 (ГОСТ 9.032—74), покрытие защитно-декоративное — ГОСТ 9.301—78.

12.3.1.6. Поверхности деталей не должны иметь забоин, заусенцев и других дефектов, влияющих на эксплуатационные качества и ухудшающих внешний вид приборов.

12.3.2. Опробование.

При проведении опробования должно быть установлено следующее:

— движущие узлы и детали должны перемещаться без заеданий и надежно крепиться в требуемом положении.

12.3.3. Определение метрологических параметров.

12.3.3.1. Проверку требований, указанных в п. 10 раздела 2, проводить с помощью многооборотного индикатора 2МИГ (ГОСТ 9696—75) и оправки (рис. 4), имеющей два диска с аттестованным радиальным и торцевым биением. Радиальное и торцевое биение оправки должно быть в пределах от 0,005 до 0,5 мм. Установить оправку в центре прибора, для чего правой рукой отвести рукоятку поджима пинноли вниз в крайнее правое положение, а левой рукой установить оправку в центре и отпустить рукоятку. Установить индикатор 2МИГ в державке каретки прибора.

Ввести измерительный наконечник индикатора 2МИГ в контакт с радиальной или торцевой поверхностями оправки с натягом, обеспечивающим работу индикатора.

Провернуть оправку на 360° и по отклонению стрелки индикатора определить величину биения. Величина погрешности прибора при контроле радиального или торцевого биения изделий определяется как максимальная разность между показаниями индикато-

ра 2 МИГ и действительным значением биения по аттестату на оп-
равку.

12.3.3.2. Проверку требований, указанных в п. 2, п. 3, п. 11,
раздел 2, производить измерительной металлической линейкой
(ГОСТ 427—75).

12.3.3.3. Проверку требований, указанных в п. 12, раздел 2, про-
изводить с помощью весов для статического взвешивания
(ГОСТ 23711—79).

12.4. Оформление результатов поверки.

12.4.1. Предприятие-изготовитель при положительных резуль-
татах поверки оформляет свидетельство о приемке.

12.4.2. При отрицательных результатах поверки приборы к вы-
пуску и применению не допускаются.

12.4.3. Результаты периодической поверки государственной или
ведомственной метрологической служб предприятия-потребителя
оформляются путем выдачи свидетельства по форме, установленной
Госстандартом СССР.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Прибор модели *ИВ-250*, заводской номер

соответствует техническим условиям ТУ 2-034-543—81 и признан
годным для эксплуатации.

МАИ 1984

Дата выпуска «.....» 19 г.

Подписи лиц, ответственных за приемку

Рожков

М. П.

