6.4. Не допускать:
6.4.1. Грубых ударов или падений;
6.4.2. Царапин на измерительных поверхностях.
6.5. Не измерять детали на ходу станка.
6.6. После окончания работы скобу рычажную протереть чистой салфеткой смоченной в нефрасе, затем насухо - чистой салфеткой и уложить в футляр.
6.7. Размер контролируемой детали определяют относительным методом. Для этого размер детали необходимо предварительно измерить штангенциркулем и полученный размер принять за номинальный. По номинальному размеру набирается блок плоскопараллельных концевых мер длины. По собранному блоку настраивается скоба на определенный (номинальный) размер. Для чего блок помещается между измерительными поверхностями скобы и, вращая винт настройки в сторону уменьшения расстояния между измерительными поверхностями скобы, добиваются, чтобы стрелка скобы показывала нуль. Удерживая стрелку на нуле, с помощью зажима, фиксируют винт настройки в установленном положении.
После настройки блок концевых мер убирается и на его место помещается измеряемая деталь и производятся измерения отклонений фактических размеров детали от номинального $\Delta X_{изм_i}$ в трех равноотстоящих сечениях и в двух взаимно перпендикулярных направлениях.
Затем рассчитываются фактические размеры детали (внешние диаметры) по каждому направлению по формуле
$d_{изм_i} = X_{ном} + \Delta X_{изм_i}$
6.8. Поверка
Поверка осуществляется в соответствии с документом по поверке МП 203-3-2016 «Скобы рычажные торговой марки «SHAN». Методика поверки», утвержденным ФГУП «ВНИИМС» 20 июля 2016 г..
Межповерочный интервал – 1 год.

7. Свидетельство о приёмке

7.1 Скоба рычажная торговой марки «SHAN», заводской № _____ соответствует требованиям технической документации фирмы-изготовителя и признана годной к эксплуатации.

Приемку произвёл

личная подпись расшифровка подписи

штамп ОТК Дата «___»_____ 201_ г.

Поверку (калибровку) произвел

личная подпись расшифровка подписи

Поверительное (калибровочное) клеймо Дата «___»_____ 201_ г.

М.п.

АО Торговый дом «Калиброн»
111524, Москва, ул. Электродная, д.2, стр.7, эт. 5, пом. XII, ком. 14

ПАСПОРТ

Скоба рычажная торговой марки «SHAN»

СР.01.001.ПС

Диапазон измерений, мм:

☐ 0-25 ☐ 25-50 ☐ 50-75 ☐ 75-100 ☐ 100-125
☐ 125-150 ☐ 150-175 ☐ 175-200

Цена деления ОУ, мм:

☐ 0,001 ☐ 0,002

1. Основные сведения об изделии и технические данные

1.1. Скоба рычажная торговой марки «SHAN», дата изготовления _____, фирмы Guilin Measuring & Cutting Tool Co. Ltd, КНР, адрес: 541002, 40 Chongxin Road, Guilin, P.R. China, заводской № _____ , изготовлена согласно технической документации фирмы-изготовителя.

1.2. Технические данные

Таблица 1. Основные метрологические характеристики скоб

Диапазон измерений, мм	Отсчетное устройство		Измеритель-ное усилие, Н	Колебание измерительного усилия, Н, не более
	Цена деления, мм	Диапазон показаний, мм, не менее		
От 0 до 25	0,001	±0,070	6±1	1,5
От 25 до 50				
От 50 до 75			8±2	2,0
От 75 до 100				
От 100 до 125	0,002	± 0,140		
От 125 до 150				
От 150 до 175				
От 175 до 200				

АО КАЛИБРОН не для печати

Таблица 2. Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений скобы в любом рабочем положении при температуре окружающей среды (20±3) °С

Диапазон измерений, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мкм, в интервалах шкалы	
	± 30 делений от нулевого штриха	Св. ± 30 делений от нулевого штриха
От 0 до 25	±1,0	±2,0
От 25 до 50	±1,0	±2,0
От 50 до 75	±1,0	±2,0
От 75 до 100	±1,0	±2,0
От 100 до 125	±1,5	±2,0
От 125 до 150	±1,5	±2,0
От 150 до 175	±1,5	±2,5
От 175 до 200	±1,5	±2,5

Таблица 3. Допуски плоскостности и параллельности плоских измерительных поверхностей скоб

Диапазон измерений, мм	Допуск плоскостности, мкм, не более	Допуск параллельности, мкм, не более
От 0 до 25	0,6	1,2
От 25 до 50	0,6	1,5
От 50 до 75	0,6	2,0
От 75 до 100	0,6	2,5
От 100 до 125	0,6	3,0
От 125 до 150	0,6	3,5
От 150 до 175	0,6	4,0
От 175 до 200	0,6	4,5

Таблица 4. Габаритные размеры и масса скоб

Диапазон измерений, мм	Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	Масса, кг, не более
От 0 до 25	200x17x80	0,8
От 25 до 50	225x17x93	1,2
От 50 до 75	250x17x110	1,5
От 75 до 100	275x17x132	2,0
От 100 до 125	300x20x155	2,4
От 125 до 150	325x20x180	3,4
От 150 до 175	350x24x205	4,2
От 175 до 200	375x24x225	4,9

Размах показаний не превышает 1/3 цены деления отсчетного устройства.
Параметр шероховатости Ra измерительных поверхностей скоб 0,04.
Диапазон рабочих температур, °С от плюс 15 до плюс 25.
Относительная влажность воздуха, %, не более 80.

2. Комплектность

2.1 Скоба рычажная – 1 шт.
2.2 Футляр – 1 шт.
2.3 Паспорт – 1 экз.
2.4 Методика поверки – 1 экз.

3. Сроки службы и гарантии изготовителя

3.1 Средний срок службы не менее 3 лет.

3.2 Изготовитель гарантирует соответствие скобы рычажной требованиям технической документации фирмы-изготовителя при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

3.3 Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со продажи скобы.

4. Консервация

4.1 Скоба рычажная подвергнута на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78

Средства защиты по ГОСТ 9.014-78 ВЗ-1, ВУ-1

Категория хранения I по ГОСТ 15150-69

Срок защиты без переконсервации – 2 года.

Консервацию произвёл

личная подпись расшифровка подписи

Дата «___»_____ 201_ г.

5. Свидетельство об упаковывании

5.1 Скоба рычажная упакована предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

Упаковывание произвёл

личная подпись расшифровка подписи

Дата «___»_____ 201_ г.

6. Заметки по эксплуатации, порядок работы, поверка

6.1. Протереть чистой салфеткой измерительные поверхности и выдержать на рабочем месте не менее 3 часов.

6.2. Проверить плавность хода переставной и подвижной пяток.

6.3. Производить измерения, пользуясь арретиром для отвода подвижной пятки скобы.

АО КАЛИБРОН не для печати