Группа

СТАНДАРТ ПРЕДПРИЯТИЯ

Инструмент измерительный
Технические условия.

СТП 807-1102-79
Взамен СТП 807-500-73
Всего листов 8

Приказом Распоряжением
от 09.04 1979 г. № 274 срок введения установлен
с 01.07 1979 г.

Настоящий стандарт распространяется на измерительный инструмент (пробки, скобы, высотомеры, индикаторные приборы и др.) и является дополнением к ОСТ84-1534-78 85 (5) Стандарт устанавливает технические требования, правила приемки, требования к маркировке, не регламентированные ОСТ84-1534-78, 85. (5)

Инв. № подлин. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Регистрационный №

1. Технические требования.

1.1. Калибры должны соответствовать требованиям ОСТ 84-1534-85 и настоящего стандарта.

1.2. Метрическая резьба - по ГОСТ 24705-2004; поля допусков - по ГОСТ 16093-2004.

Занижение резьбы под покрытие назначать по ОСТ 84-259-70.

1.3. Размеры сбегов, недорезов, проточек и фасок для резьбы - по ГОСТ 10549-80.

1.4. На вершинах резьбы допускаются остатки оксидирования.

1.5. Форма и размеры канавок для выхода шлифовального круга - по ГОСТ 8820-69.

1.6. Неуказанные притупления наружных острых кромок выполнять радиусом не более 0,6 мм или фаской не более 0,6×45°, внутренних - радиусом не более 0,4 мм или фаской не более 0,4×45°.

1.7. Неуказанные литейные радиусы отливок из чугуна 3...5 мм.

1.8. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку отливок из чугуна по ГОСТ 26645-85.

(6) Зам. Изм. 6 от 21.03.90г.

(6) 1.9 Необработанные поверхности отливок из чугуна покрыть грунтовкой ГФ-021 (4) ГОСТ 25129-82 и полуглянцевой эмалью МЛ-165 ГОСТ 12034-77.

(6) 1.10 Остальные технические требования на отливки из чугуна по ГОСТ 26358-84. (4)

2. Правила приемки.

2.1. Каждый калибр, изготовленный цехом, должен быть принят отделом технического контроля (ОТК).

Предъявленная партия калибров подвергается проверке на соответствие чертежу, требованиям ОСТ 4У-1534-78 85 У (5) настоящего стандарта, проверке комплектности деталей и качества сборки калибров, проверке внешнего вида, проверке плавности хода подвижных деталей калибров.

2.2. Детали калибров должны проверяться ОТК до сборки.

2.3. В процессе эксплуатации калибры должны подвергаться периодической проверке на сохранность исполнительных размеров.

3. Методы контроля.

3.1. Внешний вид калибров проверяют наружным осмотром.

3.2. Размеры калибров проверяют предельными калибрами или универсальным инструментом соответствующей точности. Калибры с рисками проверяют согласно приложению.

3.3. Шероховатость измерительных поверхностей калибров проверяют методом визуального сравнения с образцом шероховатости поверхности или приборами для измерения шероховатости поверхности.

3.4. Твердость измерительных деталей проверяют на приборе „Роквелл" на нерабочей поверхности.

4. Маркировка.

4.1. Каждый калибр должен иметь маркировку. Маркировать электрографом или травлением:

- номинальный проверяемый размер;
- обозначение поля допуска;
- числовые величины предельных отклонений;
- обозначение назначения калибров (ПР, НЕ, КИ и т.д.);
- обозначение по стандарту или рабочему чертежу.

(5)

Допускается в случае недостатка места для маркировки, маркировать:

- номинальный проверяемый размер;
- номер стандарта или номер рабочего чертежа.

4.2. На индикаторных приборах на биение и на калибрах на взаимное расположение поверхностей проверяемый размер детали не маркируется.

4.3. На пробках по ЫШ 8133-0000 диаметром до 4 мм включительно допускается маркировать три последние цифры.

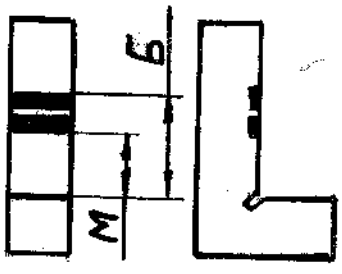
Например пробку ЫШ 8133-0266 маркировать 266.

4.4. Вставки к пробкам диаметром до 6 мм маркировать на бирке.

Приложение

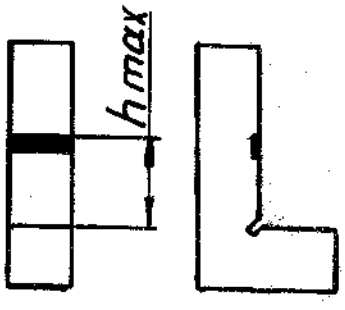
Инструкция по изготовлению и проверке калибров с рисками.

1. Если на калибре задан размер, ограниченный двумя рисками М и Б, то проверяются:
а) размер М – до нижнего края риски,
б) размер Б – до верхнего края риски. (Черт. 1).



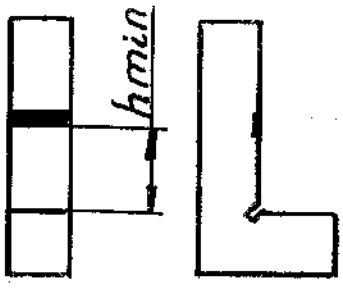
Черт. 1.

2. Если на калибре задан размер hmax, то размер проверяется до верхнего края риски (Черт. 2).



Черт. 2

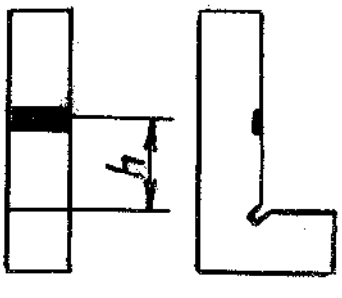
3. Если на калибре задан размер hmin, то размер проверяется до нижнего края риски (Черт. 3).



Черт. 3

4. Если на калибре задан размер h, то размер проверяется до центра риски (Черт. 4).

Тоже для пробок и для грузовых приборов с рисками.



Черт. 4

Начальник КТОС Е.М.Мушницкий
30.03.79г.

Руководитель темы В.В. Першин
28.03.79г.

Исполнитель Г.Ц. Закалина
27.03.79

Нормоконтролёр Т.И. Сергина
14.04.79

Согласована:
Начальник отдела №40 Е.Н. Нестеров
6.04.79г.

Лист регистрации изменений СТП807-1102-79

обозначение стандарта

Изм.	Номер листов (страниц) измененных	Номер листов (страниц) замененных	Номер листов (страниц) новых	Номер листов (страниц) аннулированных	Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
1	3	2		2	Изм.1	Бакас-	13.09.79	
2	3	2		2	Изм.2	Федоров	12.11.80	12.12.80
3	3				Изм.3	Федоров	21.09.83	28.09.83
4	3				Изм. 4	Федоров	14.03.85	29.04.85
5	1,2,3,5				Изм.5	Хачу-	4.09.86	Срочно.
6	2	2			Изм. 6	Федоров	21.03.90	16.04.90