

Министерство
стандартистической и инструментальной промышленности

Код ОКП см. продолжения титульного листа

СОГЛАСОВАНО:

Зам. генерального директора
В/О "Стандарт-порт"

 А.С.Мухип
" 12 " 85 1988 г.
КСБ.С.С.С.679/

УДК
Группа ИБЭ
УТВЕРЖАЮ:
Директор ВНИИИзмерения
 И.И.Бдин
" 13 " 85 1988 г.

П Р И З М Ы

поверочные и разметочные с одной
призматической выемкой и накладной типа П
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ТУ2-034-439-88

Введены впервые

Срок действия с 01.01.1988 г.


до 01.01.94 г.
*Оформление снято
(уч. 2)*

СОГЛАСОВАНО:

Руководитель ГИИ

 В.В.Звягин
" 17 " 02 1988 г.

Директор Челябинского завода
измерительных приборов
 И.Н.Поклонский
" 18 " 02 1988 г.



Гл. инженер Челябинского
автоматно-механического завода

 В.К.Тарасов
" 18 " 02 1988 г.

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТАНДАРТИЗАЦИИ И ТЕХНОЛОГИИ
МАШИНСТРОЕНИЯ
044/000678
13.01.88

3171 КСБ.С.С.С.679/

Продолжение титульного листа

Г. 2-034-439-88

Классификация:

(типоразмер — класс точности)

Код ОКП		
39 357I	101I	III-1-1
39 357I	102I	III-2-1
39 357I	103I	III-3-1
39 357I	104I	III-4-1
39 357I	201I	III-1-2
39 357I	202I	III-2-2
39 357I	203I	III-3-2
39 357I	204I	III-4-2
39 357I	401I	III-1-0
39 357I	402I	III-2-0
39 357I	403I	III-3-0
39 357I	404I	III-4-0

1988

301 100/211 88

Настоящие технические условия распространяются на призмочувствительные и разносторонние с одной призматической гранью и плоской типом III, предназначенные для установки в оптический диаметр от 3 до 100 мм при измерительных и разносторонних работах и изготовляющиеся для нужд народного хозяйства и экспорта.

Призмы предназначены для применения во всех отраслях машиностроения.

Вид климатического исполнения УХЛ4.2* по ГОСТ 15150-69.

Нормальные условия применения:

температура $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$:

колебание температуры за время поверки, $^\circ\text{C}$

для призм 0 класса точности 0,5

для призм I и 2-го класса точности 1,0

относительная влажность, % 60 ± 20

атмосферное давление, кПа $101,3 \pm 4$

(мм.рт.ст.) (760)

Пример обозначения при заказе:

призма типоразмера III-3, класса точности I

"Призма III-3-I ТУ2-034-439-88

призма типоразмера III-4, класса точности 2

"Призма III-4-2 ТУ2-034-439-88

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

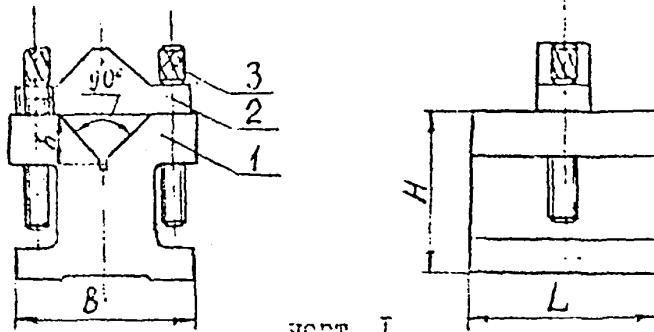
Призмы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно III.00.000. При поставке на экспорт призма должны отвечать специальным требованиям ТУ2-034-I-79 и требованиям заказ-наряда.

I.1. Основные параметры, размеры и характеристики.

Дата и дата
 Подп. и дата
 Подп. и дата
 Подп. и дата
 Подп. и дата
 Подп. и дата

Цеп. лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разоб.	И.И.И.И.			ТУ2-034-439-88		
Провер.	И.И.И.И.			Лист	Лист	Листов
Измен.	И.И.И.И.			1	3	21
Исполн.	И.И.И.И.			43117		

Г.1.1. Основные размеры, размеры и характеристики прisms должны соответствовать черт. 1, табл.1 и размерочисленным требованиям.



1-призма

черт. 1

2-накладка

3-винт

Таблица 1

Типо-размер	Размеры в мм				Диаметр вала, устанавливаемого на призму, мм		Масса, кг не более		Длинные масса, кг/мм
	B	L	H	h	до 12-мм	не более	одной призмы	полной тары	
П-1	35	40	30	6	3	15	0,048	0,436	0,008
П-2	60	60	50	14	5	30	1,062	2,124	0,425
П-3	105	100	80	30	8	70	5,218	10,436	1,304
П-4	150	100	100	50	12	110	6,752	13,504	1,688

Г.1.3. Допуски на изготовление призматических элементов прisms не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

3511. 3044. 3. 11. 88. 3511. 3044. 3. 11. 88. 3511. 3044. 3. 11. 88.

ТУ2 034.439-88

Лист 11

| Типоразмер призм | Класс точности призм | Допуски на размеры L = 100 мм | | |
|------------------------------|----------------------|---|---|--|
| | | нормальности призм - точности в скол осевого призма | нормальности призм - точности в скол боковой призма | нормальности призм - точности в скол осевого призма - точности в скол боковой призма |
| Н1-1
Н1-2 | 0 | 2,5 | | 4,0 |
| Н1-3
Н1-4 | 0 | 4,0 | | 7,0
8,0 5,0 |
| Н1-1
Н1-2
Н1-3
Н1-4 | 1 | 7,0 | | 5,0 6,0
8,0 |
| Н1-1
Н1-2 | 2 | 8,0 | | 10,0 |
| Н1-3
Н1-4 | | 12,0
15,0 | | 16,0
20,0 |

1.1.4. Призмы следует изготавливать из стали марки Ст15 по ГОСТ 801-78 и марки X по ГОСТ 5950-73.

1.1.5. Зажимные призмы должны надежно закреплять валы диаметров, указанных в табл. 1.

1.1.6. На поверхностях призм не должно быть трещин, раковин, посторонних включений и других дефектов.

1.1.7. Призмы должны быть размагничены.

1.1.8. Внутренние поверхности у призм должны быть слиты.

1.1.9. Твердость рабочих поверхностей должна быть не ниже 50HRC₂ по ГОСТ 9013-53.

Примечание. Рабочие поверхности призм - поверхности впадок,

11.11.1986
 1000
 9.11.86

ТУ2 - 034 - 439-88

ГОСТ 2104-81 серия № 21

основания, боковых граней и торцов взаимосопряженных допусками, указанными в п.1.1.3.

1.1.10. Параметр шероховатости рабочих поверхностей $R_a \leq 0,22$ мкм для призм 0 и 1 класса точности и $R_a \leq 0,63$ мкм для призм 2 класса точности по ГОСТ 2789-73.

1.1.11. На нерабочие участки боковых поверхностей и основании (за исключением канавок на дне призматических выемок), а также детали крепления должно быть нанесено противокоррозионное покрытие по ГОСТ 9.306-85 или ГОСТ 12034-77.

1.1.12. Требования к надежности

1.1.12.1. Средний полный срок службы не менее 5 лет.

Примечание: критерием предельного состояния является экономическая нецелесообразность дальнейшей эксплуатации изделия или его ремонта, если стоимость ремонта равна или превышает 50% стоимости нового изделия.

1.1.12.2. Среднее время восстановления работоспособного состояния не более 3 часов.

1.1.12.3. Средний срок сохраняемости не менее 2 лет.

1.2. Комплектность.

1.2.1. Комплектность призм должна соответствовать указанной в табл.3.

| | | | | | |
|---|-------------|---------------|------------|--------------|---------|
| № | Изд. в дата | Изм. № докум. | Изм. № з/ч | Изм. № дубл. | Серия № |
| | | | | | |

| | | | | | | | | |
|------|---|------|----------|-------|------|----------------|------|---|
| Изм. | 1 | Изм. | 89-92 | | | ТВ2-034-189-88 | Стр. | 6 |
| Изм. | | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |

Таблица 3

| Обозначение | Наименование | Кол-во на исполнении | | | | Примечание |
|---|---|----------------------|------|------|------------|------------|
| | | П1-1 | П1-2 | П1-3 | П1-4 | |
| П1-1.00.001 | Призма | 2 | 2 | 2 | | |
| П1-1.1.00.001 | Корпус призмы | | | | 2 | |
| П1-1.10.002 | Накладка | 2 | | | | |
| П1-1.00.002-01 | Накладка | | 2 | | | |
| П1-1.00.003 | Накладка | | | 2 | | |
| П1-1-1.00.002 | Накладка | | | | 2 | |
| П1-1.00.004 | Винт | 4 | | | | |
| П1-1.00.004-01 | Винт | | 4 | | | |
| П1-1.00.004-02 | Винт | | | 4 | | |
| П1-1-1.00.003 | Винт крепления | | | | 4 | |
| Комплект укладочных средств | | | | | | |
| П2-П1-1-1.00.000 | Футляр | I | | | | |
| П2-П1-1-2.00.000 | Футляр | | I | | | |
| П2-П1-1-3.00.000 | Футляр | | | I | | |
| П2-П1-1-4.00.000 | Ндик | | | | I | |
| У-П1-1.10.003 | Чехол | I | | | На экспорт | |
| У-П1-1.10.003-01 | Чехол | | I | | На экспорт | |
| У-П1-1.20.001 | Чехол | | | I | На экспорт | |
| Документация | | | | | | |
| П1-1.00.000ПС | Призмы поверочные
и разметочные
Паспорт | I | I | I | I | |
| <p>Примечание. По согласованию между потребителем и изготовителем призмы комплектуются дополнительными накладками и винтами.</p> <p>1.3. Маркировка.</p> <p>1.3.1. На нерабочих поверхностях каждой призмы гравировкой должны быть нанесены:</p> <ul style="list-style-type: none"> - товарный знак предприятия-изготовителя; - типоразмер и класс точности призмы; | | | | | | |

1007578701 10000000
 1007578701 10000000
 1007578701 10000000

- порядковый номер (по системе интервальной протри-
наготирования), обозначение марки призм, включается в комплект;

- год выпуска или его условное обозначение.

1.3.2. В эксплуатационных документах на призмах, изготовленных в
указанной периодике, нанесен государственный Знак качества, ~~должно~~
~~быть нанесено его изображение.~~ (1)

1.3.3. В паспорте призм, в разделе "Свидетельство о призмизме"
указывается номер настоящих технических условий.

1.3.4. На этикетке призм или табличке к футляру заводской или
фотохимическим способом должно быть нанесено:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- типоразмер и ~~наименование~~ ~~призм.~~ (1)

1.3.5. Для изделий, поставленных на экспорт ~~государственный~~ (1)
Знак качества и обозначение технических условий в эксплуатационной
документации не наносятся.

1.3.6. Маркировка ^{должна быть} четкой. Буквы и цифры в каждой строке
маркировки должны лежать на одной линии, не имея перегибов,
протравленных точек и других дефектов.

1.3.7. Транспортная маркировка основных, дополнительных, на ор-
мационных и манипуляционных знаках должна наноситься по
ГОСТ 14132-77 типографической краской марки 1711-С1 по
ТУ 23-02-786-85 ⁹⁰ при помощи трафарета на фанерные ящики или непосред-
ственно на тару с указанием: (1)

- грузополучателя;
- пункта назначения;
- массы брутто и нетто (кг);
- габаритных размеров (см);
- объема (м³);
- грузоотправителя;
- пункта отправления;

- манипуляционных знаков, соответствующих надписям "верх", "из-
пановать", "Бережись сверху"; "Бережь от влаги" (2)

Дата
1951 12.11.88

~~— рисунки призм по ГОСТ 15150-69 (заказ-наряду). ①~~

1.3.7.1. Для изделий, поставленных на экспорт, нанесены дополнительные маркировки по ТУ-031-1-79 и заказ-наряду.

1.4. Упаковка.

1.4.1. Упаковка призм должна соответствовать техническим ГОСТ 13762-66 и взаимосоответствующим требованиям.

1.4.2. Перед упаковыванием призм должно быть выполнено следующее:

1.4.2.1. Проверена комплектность согласно подразделу 1.3. настоящих технических условий.

② 1.4.2.2. Проведена консервация призм согласно ГОСТ 9.014-73 (ГОСТ 2 482-99-79) для изделий группы П-3 при условии хранения по категории I (Б) ГОСТ 15150-69, вариант временной защиты ВЗ-1 с вариантом внутренней упаковки ВУ-4.

1.4.3. Упаковывание должно проводиться в закрытом помещении при температуре воздуха не выше 293 К (15°C) и относительной влажности не более 80%.

1.4.4. Призмы должны быть завернуты в парафинированную бумагу марки ВП-3-35 по ГОСТ 9569-79 и уложены комплектно в бутылки ^{или кородок} бутылки с комплектом призм должны быть обернуты бумагой оберточной марки В ГОСТ 8272-75. На экспорт бутылки помещают в полиэтиленовый чехол. Бутылки плотно упаковывают в деревянные ящики типа П-1 ГОСТ 2091-65 с размерами 354x316x206 мм по ГОСТ 15623-84 и массой брутто не более 50 кг, упаковка должна исключать возможность повреждения ^{кородок} бутылки ящика.

1.4.5. Упаковку на экспорт производить согласно ТУ-034-1-79 и заказ-наряду.

1.4.6. Паспорт, прилагаемый к призмам, должен быть упакован в чехол из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82.

Выпуск в свет
Удостоверен
Одобрено
1371

ТУ2-034-439-88

Лист
0

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ .

2.1. Призмы должны подвергаться следующим видам испытаний:

- приемо-сдаточным;
- периодическим.

2.2. Приемо-сдаточные испытания проводит О.К. предприятий-изготовителя, с целью контроля призм на соответствие требованиям чертежей и настоящих технических условий, указанных в пунктах I.1.3; I.1.5; I.1.7; I.1.10; I.1.11.

2.2.1. Приемо-сдаточные испытания проводятся по методам, изложенным в разделе 3 настоящих технических условий.

2.2.2. Если в процессе приемо-сдаточных испытаний будет обнаружено несоответствие призм хотя бы одному из перечисленных выше требований, то эта призма считается не выдержавшей испытаний, и она приемке не подлежит.

2.2.3. На призмы, прошедшие приемо-сдаточные испытания, оформляется "Свидетельство о приемке" в паспорте, в соответствии с требованиями технических условий они подвергаются консервации, упаковыванию и отправляются на склад готовой продукции.

2.3. Периодические испытания проводятся метрологической службой предприятия-изготовителя с целью подтверждения возможности изготовления призм по действующей документации и их приемки. Испытания проводятся на соответствие всем требованиям настоящих технических условий кроме п. I.1.12.

2.3.1. Периодичность испытаний - не реже 1 раза в три года в соответствии с планом-графиком, утвержденным главным инженером.

2.3.2. Периодическим испытаниям подвергают не менее трех комплектов призм, выдержавших приемо-сдаточные испытания.

№ докум. и дата вкл. в действие

| | | | | | | |
|---|------|----------|-------|------|----------------|------|
| 1 | ЗАН | 89-92 | | | ТВ2-034-439-88 | Лист |
| № | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | 10 |

3

Копиревал

Формат И.

СР 1979 16656

2.3.3. Если при испытаниях обнаружено, что приемы соответствуют всем требованиям технических условий, то результаты периодических испытаний считаются положительными.

| | | | | |
|----------------|--------------|--------------|-------------|-----------|
| Изм. № докл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Или № дубл. | Подп. и / |
| 1 | Зам | 89-92 | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |
| ТУ2-034-439-88 | | | | II |

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛИ (ИСПЫТАНИЯ)

3.1. При проверке метрологических параметров должны соблюдаться нормальные условия, изложенные в вводной части настоящих технических условий.

3.2. Допускается применять методы и средства поверки не указанные в настоящих технических условиях при условии обеспечения ими необходимой точности.

3.3. Проверку призм на внешние воздействия (соответствует условиям транспортирования по ГОСТ 13762-86) производить на стенде транспортной трассы А-МІ.160.002 ТУ или на ударном стенде А-МІ.161.00 ТУ следующим образом.

3.3.1. После проверки призм в нормальных условиях по п.1.1. призмы упаковывают согласно п.1.4.4. в соответствии с конструкторской документацией.

Тару с призмами жестко укрепляют в положении, определяемом маркировкой тары на стенде.

| | | | | |
|----------------|------|----------|-----------|------|
| Изм. № | Дата | Исполн. | Проверен. | Дата |
| 1 | Зам | 89-92 | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |
| ТУ2-034-439-88 | | | | Лист |
| | | | | 12 |

...проводит испытания призм в течение 1 часа при ускорении 30 м/с^2 и частоте ударов в минуту от 50 до 100 (указанная частота от 4,0 до 6,5 Гц).

3.3.2. После испытаний проводят внешний осмотр призм и упаковки с целью выявления механических повреждений: призма выдерживают в нормальных условиях применения в течение времени, необходимого для достижения температуры окружающего воздуха и проводят проверку на соответствие требованиям п. 1.1.3.

3.3.3. Призмы с признаками повреждения, если после воздействия транспортно-складских условий не будут обнаружены механические повреждения и если характеристики призм находятся в пределах норм, установленных настоящим техническими условиями.

3.4. Проверку призм в упаковке на воздействие повышенной влажности, соответствующей условиям транспортирования по п. 1.1.15.3 ¹ следует проводить в камере влажности следующим образом:

3.4.1. После определения характеристик призм в нормальных условиях применения; призма в транспортной таре помещают в климатическую камеру типа 3001 фирмы "Дейтрон" ГДР:

температуру в камере повышают до $(+35 \pm 3)^\circ\text{C}$ и выдерживают в течение 1 часа, после чего в камере устанавливают относительную влажность $(95 \pm 3)\%$ и выдерживают призм в этих условиях в течение 48 часов. По истечении указанного времени призм извлекают из камеры, выдерживают не менее 12 часов в нормальных условиях применения, распаковывают, а затем в этих же условиях проводят проверку на соответствие требованиям п. 1.1.3 и осуществляют внешний осмотр с целью выявления повреждений и коррозии.

3.5. Проверку призм на воздействие нижнего и верхнего значений температур, соответствующих условиям транспортирования и хранения по п. 1.1.15.3 ¹ следует проводить в камере холода (тепла) следующим образом:

3.5.1. После определения характеристик призм в нормальных усло-

С 3571
К.С.С. 21.1.8
Уч. № 3571
Подп. и дата

ТУ2 - 034 - 439-88

виях применения, призмы в транспортной таре помещают в камеру холода (тепла): температуру в камере понижают до минус $(50 \pm 3)^\circ$ (повышают до $(50 \pm 3)^\circ\text{C}$; влажность не нормируется и выдерживают призмы в течение трех часов;

3.5.2. По истечении трех часов, призмы извлекают из камеры, выдерживают не менее 12 часов в нормальных условиях применения, распаковывают, а затем в этих же условиях проводят внешний осмотр на отсутствие следов коррозии.

3.6. Подтверждение показателей надежности по п.1.1.12 производится в соответствии с программой, разработанной по ГОСТ 27.410-87 и РД 50-690-89.

Подтверждение показателей надежности производится расчетно-экспериментальным методом статистического контроля с периодичностью 1 раз в три года. Результаты оформляются отчетом (или справкой), утвержденным главным инженером.

3.7. Остальные методы контроля по МИ 2029-89.

| | | | | | | | |
|--------|------|--------------|--------------|--------------|----------------|------|------|
| Изм. 1 | дл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Ина. № дубл. | Подп. и | Лист | |
| | | | | | | | 1 |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ТВ2-034-439-88 | | Лист |

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение призм должны соответствовать ГОСТ 13762-88 и производиться в соответствии с Правилами перевозки груза, действующими на каждом виде транспорта.

4.2. Условия погрузки и способы крепления груза на транспортных средствах должны соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, действующим на каждом виде транспорта.

4.3. Вид отправки - мелкие партии.

4.4. При хранении призм более 2-х лет со времени их консервации, они должны быть расконсервированы и законсервированы вновь.

| | | | |
|--------|---------------|---------------|---------------|
| № инв. | № инв. и дата | № инв. и дата | № инв. и дата |
| 13771 | 13771 | 13771 | 13771 |

742 - 034 - 439-88

1К

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Эксплуатация призм должна производиться в точном соответствии с указаниями, изложенными в паспорте ПП.00.000 ИЛ.

| | | | | |
|--------|----------|--------|------|--------------|
| № инв. | № в б-ме | Зав. № | Шифр | Порог в б-ме |
| 357 | 1006 | 9118 | | |

ТУ2 - 034 - 439-88

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Поставщик гарантирует соответствие прила требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

| | | | | | |
|-------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| № п/п | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом |
| 1 | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом |
| 2 | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом |
| 3 | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом |
| 4 | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом |
| 5 | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом | Исполн. в отом |

ТУ2 - 034 - 439 - 88

ГОСТ 2.104-88. Форма № 2а

Приложение I

П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, на которые даны ссылки в ТУ.

| Обозначение | Наименование | Пункты |
|---------------|---|-------------|
| ГОСТ 9.014-78 | ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования. | I.4.2.2. |
| ГОСТ 9.306-85 | ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения. | I.I.II. |
| ГОСТ 801-78 | Сталь подшипниковая. Технические условия. | I.I.4. |
| ГОСТ 2789-73 | Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики. | I.I.I0. |
| ГОСТ 2991-85 | Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия. | I.4.4. |
| ГОСТ 5950-73 | Прутки и полосы из инструментальной легированной стали. Технические условия. | I.4.4. |
| ГОСТ 8273-75 | Бумага оберточная. Технические условия. | I.4.4. |
| ГОСТ 9013-59 | Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Роквеллу. Шкалы А, В и С. | I.I.9. |
| ГОСТ 9569-79 | Бумага парафинированная. Технические условия. | I.4.4. |
| ГОСТ 10354-82 | Пленка полиэтиленовая. Технические условия. | I.4.6. |
| ГОСТ 13762-86 | Средства измерений, контроля линейных размеров. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение. | I.4.I; 4.I. |
| ГОСТ 14192-77 | Маркировка грузов. | I.3.7. |

| | |
|---------------|---------------|
| № подл. | Подп. |
| Полн. и дата | Изм. № докум. |
| Взам. инт. № | Изм. № докум. |
| Изм. № докум. | Изм. № докум. |

| | | | | | | |
|------|------|----------|-------|------|----------------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подл. | Дата | ТВ2-034-439-88 | Лист |
| 1 | 3011 | 89-92 | | | | 18 |

ГОСТ 2101-88. Формы № 23

Продолжение приложения I

| Обозначение | наименование | Пункты |
|---------------------------|---|---------------------|
| ГОСТ 15150-69 | Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов, категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды. | I.4.2.2. |
| ГОСТ 12034-77 | Этажи тарок МЛ-165, МЛ-165ПМ и МС-160. Технические условия. | I.1.11. |
| ГОСТ 15623-84 | Линки деревянные для инструмента и приспособлений к станкам. Технические условия. | I.4.4. |
| ГОСТ 27.410-87 | Методы контроля показателей надежности и планы контрольных испытаний на надежность. | 3.6. |
| ММ 2029-89 | Приемы поверочные и разметочные с одной призматической выемкой и накладкой. Методика контроля. | 3.7. |
| ОСТ 1489-30-79 | Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования. | I.4.2.2. |
| РД 50-69С-89 | Методические указания. Надежность в технике. Методы оценки показателей надежности по экспериментальным данным. | 3.6. |
| ТВ2-034-1-79 | Средства измерения для линейных и угловых размеров, поставленные на экспорт. Технические условия. | I.3.7.1. |

| | | | |
|---------------|---------------|---------------|---------------|
| Изм. № докум. | Изм. № докум. | Изм. № докум. | Изм. № докум. |
| Дата | Дата | Дата | Дата |

| | | | | | | | |
|------|------|----------|-------|------|--|----------------|------|
| 7 | ЗАМ | 89-92 | | | | ТВ2-034-439-88 | Лист |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | 19 |

57

Контроль

Формат 1:

ЧР 1979 16856

ГОСТ 2.101-82, Формат И. 2.3

Продолжение приложения I

| Обозначение | Наименование | Циклы |
|----------------|-----------------------------------|--------|
| ТУ29-02-786-90 | Краска черная газетная № 1711-01. | 1.3.7. |

| | | | |
|--------|------|--------|------|
| Изм. № | Дата | Изм. № | Дата |
| | | | |
| Изм. № | Дата | Изм. № | Дата |
| | | | |

| | | | | | | |
|------|------|----------|-------|------|----------------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ТУ2-034-439-88 | Лист |
| | | | | | | 19a |

XO

Копировал

Формат И. 2

ЧР 1079 16656

П Е Р Е Ч Е Н Ъ
 оборудования, необходимого для испытаний
 призм поверочных и расчетных

| Наименование | Обозначение | Пункты | |
|---|---------------|------------------------|------------|
| | | Лист | Примечание |
| Климатическая камера типа
3001 - фирм: "Сейтрон" ГДР | | 3.4.1
13 | |
| Станд. испыт. транспортер-
ванья СИТ-М | ЛЭМ.160.00 ТУ | 3.3
12 | |
| Установка ударная механичес-
кая ИЭ ИУ-50/1470-1 | ЛЭМ.161.00 ТУ | 3.3
12 | |
| Газовая колодезная низкотем-
пературная ФДС-2,5-70 Б | ТУ26-03-0278 | 3.5
13 | |

Подп. и дата: 11.08.88
 Визир. и дата: 11.08.88
 Подп. и дата:

ТУ2 - 034 - 439 - 88

Лист регистрации изменений

| Изм. | Номера листов (страниц) | | | | Всего листов (страниц) в докум. | № документа | Входящий № документа по плану работы | Подпись | Дата |
|--------|-------------------------|------------|-------|------------|---------------------------------|-------------|--------------------------------------|---------------------|---------|
| | исходных | исмененных | новых | избыточных | | | | | |
| 1
2 | | | | | | | | <i>J. Kuznetsov</i> | 19.5.95 |

М. 2022. 13571 / Дата: 12.05.95 / Взам. инв. № 1 / Инв. № 1 / Подп. и дата: 12.05.95

T42-034-039-22