

МИНИСТЕРСТВО  
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ОКП 39.3570

УДК 621.751.05-231:272

Группа П 53

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ВНИИ измерения

И.И. Мещеряков

"22" 12 1988

ПРИЗМЫ ПОВЕРОЧНЫЕ И  
РАЗМЕТОЧНЫЕ ЧУГУННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ2-034 - 812-88

Введены впервые

Срок действия с 30.12.1988 г. до 30.12.1993 г.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер  
Ставропольского ПО

"Кресинский" сталлист "

Бочкарев

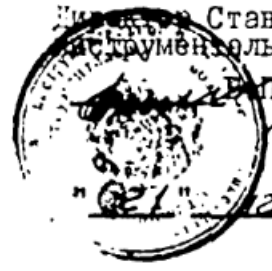
1987г.



Директор Ставропольского  
инструментального завода

Б.П. Булава

1987г.



Продолжение  
титульного листа  
ТУ2-034 - 812 - 88

Код ОКП	Исполнение призм / типоразмер - класс точности /
39 3572 I2I1	П1-1
39 3572 I22I	П2-1
39 3572 I23I	П3-1
39 3572 22I1	П1-2
39 3572 222I	П2-2
39 3572 223I	П3-2

Настоящие технические условия распространяются на призмы для установки изделий диаметром от 8 до 160 мм при поверочных и разметочных работах.

Призмы предназначены для применения во всех отраслях машиностроения.

Вид климатического исполнения УХЛ4.2 по ГОСТ 15150-69  
 Обозначение при заказе призм типоразмера 2, класса точности I :

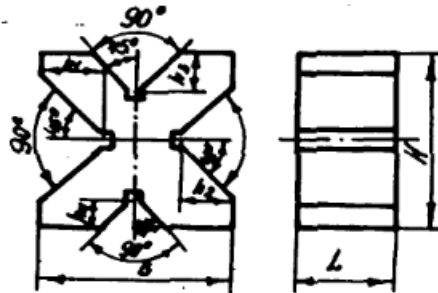
" Призмы П2-I по ТУ2 - 034 - 812-88"

**I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Призмы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно Пр.100А; Пр.150А; Пр.200А;

I.I. Основные параметры, размеры и характеристики.

I.I.I. Основные размеры призм должны соответствовать чертежу и табл. I.



Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № вкл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	Подпись и дата
Взам. инв.	Подпись и дата
Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № вкл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	Подпись и дата
Взам. инв.	Подпись и дата

ТУ2-034 - 812 - 88							
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Гумилевская	<i>Гумилевская</i>	25.11.88			
Проверил		Кравцов	<i>Кравцов</i>	15.12.88			
Гл. метр		Л. Бракалов	<i>Л. Бракалов</i>	3.12.88			
Н. контр.		Соколова	<i>Соколова</i>	3.12.88			
Утв.		Виличко	<i>Виличко</i>				
Призмы поверочные и разметочные чугунные. Технические условия					Лит.	Лист	Листов
					А	3	9
					СТИЗ		

Таблица I

Типоразмер	B	L	H	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	h <sub>4</sub>	Диаметры валов, устанавливаемых на призмы	
								не менее	не более
П1	100	60	90	32	25	20	16	8	80
П2	150	80	135	50	32	25	20	12	135
П3	200	100	180	60	50	32	25	20	160

Примечание: Допускается уменьшить размеры B, L и H до 3%. Уменьшение размеров призм комплекта должно быть одинаковым,

I. I. 2. Классы точности призм : I и 2

I. I. 3. Допуски параллельности призматических выемок основанию, боковым граням, симметричного расположения призматических выемок относительно плоскости, перпендикулярной к основанию и проходящей через его середину на размере L для типоразмеров и классов точности призм:

- П1-1 - 10 мкм;
- П2-1; П3-1 - 15 мкм;
- П1-2 - 20 мкм;
- П2-2; П3-2 - 25 мкм;

I. I. 4. Допуск взаимной перпендикулярности боковых граней призм на размере L для типоразмеров и классов точности призм:

- П1-1 - 15 мкм;
- П2-1; П3-2; П1-2 - 20 мкм;
- П2-2; П3-2 - 25 мкм;

I. I. 5. Разность расстояний призматических выемок двух призм одного комплекта для типоразмеров и классов точности призм:

- П1-1 - 12 мкм;
- П2-1; П3-1 - 20 мкм;

Подп. и дата
Шиф. № докум.
Взам. шиф.
Подп. и дата
Шиф. № подл.

				ТУ2-034 - 812 - 88		Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		4

П1 -2 - 25 мкм;  
 П2-2; П3-2 - 30 мкм;

1.1.6. Призмы следует изготавливать из серого чугуна не ниже марки СЧ20 по ГОСТ 1412 -85 или высокопрочного чугуна марки ВЧ 50 по ГОСТ 7293 - 85.

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

1.1.8. Призмы должны быть размагничены.

1.1.9. Внутренние напряжения у призм должны быть сняты.

1.1.10. Твердость рабочих поверхностей призм должна быть не ниже НВ 170 - 299 по ГОСТ 9012-59.

Рабочие поверхности - поверхности призматических выемок, боковых граней и торцев, взаимосвязанных допусками, указанными в п. 1.1.3; 1.1.4 и 1.1.5.

1.1.11. Параметр шероховатости рабочих поверхностей призм  $Ra = 0,63$  мкм по ГОСТ 2789 - 73.

1.1.12. Необработанные поверхности призм должны быть окрашены.

1.1.13. Средний полный срок службы должен быть не менее 10 лет.

1.1.14. Установленный полный срок службы должен быть не менее 5 лет.

1.1.15. Предельное состояние призм - износ рабочих поверхностей, при котором невозможно восстановление призм до нормированных параметров.

1.2. Комплектность.

1.2.1. Комплектность призм должна соответствовать указанной в табл. 2.

Изм. №	Изм. №	Подп.	Дата	ТУ2-034 - 812-88	Лист 5
	Изм. №	Подп.	Дата		
	Изм. №	Подп.	Дата		
	Изм. №	Подп.	Дата		
	Изм. №	Подп.	Дата		

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Призма	2	
	Документы		
	Призмы		
	Паспорт	1	

**1.3. Маркировка**

1.3.1. На каждой призме должны быть нанесены: товарный знак предприятия-изготовителя; порядковый номер по системе нумерации предприятия - изготовителя, общий для пары призм, входящих в комплект;

год выпуска или его обозначения; номер настоящих технических условий

**1.4. Упаковка**

1.4.1. Упаковка призм - по ГОСТ 13762-86.

**2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

2.1. Призмы должны подвергаться приемочному контролю и периодическим испытаниям.

2.2. Приемочный контроль проводит ОТК предприятия-изготовителя на соответствие требованиям, указанным в п. 1.1.3.; 1.1.4; 1.1.5; 1.1.7; 1.1.8; 1.1.11.

Приемочному контролю подвергаются все призмы. Если в процессе приемочного контроля будет обнаружено несоответствие призм хотя бы одному требованию, из подлежащих контролю, то они бракуются.

После устранения дефекта призмы могут быть предъявлены для повторного контроля. Результаты повторного контроля являются окончательными.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. инв.	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ2-034 - 812 - 88	Лист
						6



Приложение I

П Е Р Е Ч Е Н Ь  
документов, на которые даны ссылки

Сбозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 8.282 -78	ГСИ. Призмы поверочные и разметочные. Методика поверки	7
ГОСТ 1412-85 /СТ СЭВ 4560-84/	Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки	5
ГОСТ 2789-73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики	5
ГОСТ 7293-85 /СТ СЭВ 4558-84/	Чугун с шаровидным графитом для отливок. Марки	5
ГОСТ 9012-59 /СТ СЭВ 468-77/	Металлы. Методы испытаний. Измерение твердости по Бринелю	5
ГОСТ 13762-86	Средства измерений, контроля линейных размеров. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	6, 7
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	3

Изм. №	Подп.	Дата	Изм. №	Подп.	Дата

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ2-034 - 812-88	Лист
						8

### ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов				Всего листов в документе	№ документа	Вост. № спор. документа	Подпись	Дата
	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Изм. №	Подпись и дата
Изм. №	Подпись и дата
Изм. №	Подпись и дата
Изм. №	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата	ТУ2-034-812-88	Лист
						9