
**СКОБЫ РЫЧАЖНЫЕ
СР и СРП**

**Внесены
в Государственный
реестр
под № 11688—88
Взамен №№ 884—70,
8399—82**

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 27 декабря
1988 г.**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Скобы рычажные СР и СРП предназначены для измерения линейных размеров методом сравнения с мерой; выпускаются по ТУ 2-034-227—87.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия скоб — механический.

Передаточный механизм скоб — двухрычажный синусно-косинусный механизм и одноступенчатая зубчатая передача, состоящая из зубчатого сектора и зубчатого колеса со стрелкой.

Измерительные поверхности скоб выполнены из твердого сплава. Скобы оснащены теплоизоляционными накладками, арретиром для отвода подвижной пятки и указателями пределов допуска.

Отсчет снимается по шкале отсчетного устройства.

Модели скоб: СРП25; СРП50; СР75; СР100; СР125; СР150.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики скоб типа СР и СРП должны соответствовать указанным в таблице.

Характеристики	Числовые значения для							
	СР125	СР150	СР75	СР100	СР125	СР150		
Диапазон измерений, мм	0—25	25—50	50—75	75—100	100—125	125—150		
Цена деления отсчетного устройства, мкм	0,001						0,002	
Диапазон показаний отсчетного устройства, мкм	±70						±140	
Пределы допускаемой погрешности по отсчетному устройству на участках шкалы, мкм:								
±30 делений							±1,0	
более ±30 делений							±1,4	
Размах показаний при десятикратном измерении одной и той же величины, дел							0,3	
Измерительное усилие, Н	6+1						8+2	
Колебание измерительного усилия, Н	1						2	
Установленная безотказная наработка, циклов условных измерений, не менее	200000						100000	
Габаритные размеры, мм	185×80×30	210×85×30	240×120×30	265×140×30	290×155×30	315×165×30		
Масса, кг	0,65	0,70	1,05	1,20	1,35	1,46		

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: сменные упоры (для скоб типа СРП50, СР75, СР100, СР125, СР150) — 3 шт.; ключ; футляр; паспорт; методика поверки (по требованию заказчика поставляется дополнительно).

ПОВЕРКА

Поверка скоб — в соответствии с документом «ГСИ. Скобы рычажные. Методика поверки», входящим в комплект поставки.

Основное оборудование, необходимое для поверки скоб рычажных типа СР, СРП при эксплуатации и после ремонта: универсальный измерительный микроскоп или инструментальный микроскоп по ГОСТ 8074—82; весы для статического взвешивания с ценой деления 5 г и пределом взвешивания от 100 г до 10 кг по ГОСТ 23676—79; стойка типа С-П-125×125 по ГОСТ 10197—70; кронштейн (см. приложение 5 ТУ 2-034-227—87); образцы шероховатости поверхностей по ГОСТ 9378—75 с параметрами шероховатости $Ra \leq 0,04$ мкм и $Ra \leq 3,2$ мкм; пластины плоскопараллельные стеклянные по ГОСТ 1121—75; меры длины концевые плоскопараллельные 3-го разряда по МИ 1604—87; приспособление с дополнительной пяткой (см. приложение 6 ТУ 2-034-227—87);

Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривало НПО «ВНИИМ им. Д. И. Менделеева».

Изготовитель — Ленинградский инструментальный завод.