

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ
И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ

ОКП 44 3584

УДК 681.722.5

Изм. 1 13.12.
Доп. 2 27.04.

Группа П43

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Зам. генерального директора

Начальник

В/О "Машприборинторг"

Генеральный директор
И.И. Денисов
27.04.84

В/О "Связьприбор"

Г.И. Денисов

А.Г. Назарчук

84

84

Начальник

В/О "Связьагранприбор"

Е.Н. Пасенко

84

ЛУПА ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ

ЛИ-3-10^X

Технические условия

ТУ 25-16.0018-84

(Взамен ТУ 25-16.0013-83)

Срок введения с 10.03.84

Срок действия до 10.03.89



Зам. директора ГОИ по
научно-технической части

Главный инженер

В. Горбунов

по "Виброприбор"

Г.А. Кузьмичев

84

84

Начальник

СКБ геофизического
приборостроения

Л.И. Орлов

84

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт)
Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации
84.03.02 за № 2443059

E

1984

Изм. № года, Подпись и дата, Взам. инв. №, Инв. №, Подпись и дата, Взам. инв. №, Инв. №, Подпись и дата

Первичная л. 1. Ленинск.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № кубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Настоящие технические условия (ТУ) устанавливают требования к лупе измерительной ЛИ-3-Ю^X (в дальнейшем - лупа), изготавливаемой для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт (без поставки в розничную торговлю).

Лупа предназначена для работы в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом (исполнение УХЛ, категория 4.2 по ГОСТ 15150-69).

Допускается применение лупы экспортного исполнения в странах с сухим тропическим климатом в условиях эксплуатации по настоящим ТУ и отсутствию специальных требований по защите лупы от пыли.

Вопрос о поставке в страну, по которой лупа не обладает патентной чистотой, в каждом конкретном случае решается внешнеторговой организацией, выдавшей заказ-наряд.

Лупа относится к невосстанавливаемым изделиям.

Пример условного обозначения лупы при заказе и в документации другой продукции, в которой лупа может быть применена:

Лупа измерительная ЛИ-3-Ю^X ТУ 25-16.0018-84.

Перечень документов, на которые даны ссылки в ТУ, приведен в приложении I.

Установленные настоящими техническими условиями требования соответствуют первой категории качества.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Общие требования

I.1.1. Лупа должна соответствовать требованиям ГОСТ 25706-83

					ТУ 25-16.0018-84			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Лупа измерительная ЛИ - 3 - Ю ^X Технические условия	Литера	Лист	Листов
Разраб.	Салай					A	2	30
Пров.	Бурцев					ПО "Виброприбор"		
ЦИТИ	Вергилесов							
Н. контр.	Лужницкая							
Утверд.								

настоящих технических условий и комплекта документации согласно 3 .840.000, утвержденных в установленном порядке. Код ОКП указан в табл. I.

Таблица I

Исполнение лупы	Код ОКП
ЛИ-3-Ю ^X обычное исполнение	44 3584 3000 05
ЛИ-3-Ю ^X экспортное исполнение	44 3584 3003 02

Лупа, поставляемая на экспорт, должна также удовлетворять требованиям, указанным в заказ-наряде, и "Условиям поставки товаров для экспорта", утвержденным постановлением СМ СССР от 14 января 1980г. №32 (в редакции постановления СМ СССР от 17 сентября 1980г. №804).

Техническая и товаросопроводительная документация лупы экспортного исполнения должна оформляться на языке, указанном в заказ-наряде и соответствовать требованиям "Положения о порядке составления и рассылки технической и товаросопроводительной документации на экспортные товары, утвержденным приказом Министерства внешней торговли от 29 декабря 1979г. №567, ГОСТ 2.901-70, ГОСТ 6.37-79.

I.2. Основные параметры и размеры

I.2.1. Основные параметры и размеры лупы должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование	Величина
1. Видимое увеличение (кратность)	Ю ^X
2. Фокусное расстояние, мм	25,0 ± 1,25
3. Линейное поле зрения, мм	16,0 ± 0,8

I.2.2. Цена деления измерительной шкалы должна быть 0,1 мм.

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №

ТУ 25-16.0018-84

Лист
3

Изм. Лист. № докум. Подпись Дата

1.2.3. Габаритные размеры и масса лупы не должны быть более величин указанных в приложении 2.

1.3. Характеристики

1.3.1. Линзы лупы должны быть изготовлены из бесцветного оптического стекла по ГОСТ 3514-76.

1.3.2. Чистота поверхности оптических деталей должна соответствовать Р VI классу по ГОСТ 11141-76.

1.3.3. Поверхности линз и измерительной шкалы не должны иметь остаточной матовости, видимой невооруженным глазом, в прямом проходящем свете, а для поверхности шкалы - при увеличении 10^{\times} .

1.3.4. Качество изображения должно быть четким на всем поле зрения и соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

1.3.5. Погрешность измерительной шкалы не должна превышать:

$\pm 0,010 \text{ mm}$ - в диапазоне 0 - 0,1 mm;

$\pm 0,015 \text{ mm}$ - в диапазоне 0 - 5,0 mm;

$\pm 0,020 \text{ mm}$ - в диапазоне 0 - 7,5 mm.

1.3.6. Штрихи измерительной шкалы не должны содержать:

разрывов и просветов более одного на штрих при общем их количестве не более 15 шт на шкалу размером более 0,02 mm;

точечных утолщений и зазубрин размером более 0,01 mm.

1.3.7. На цифрах измерительной шкалы не допускаются разрывы и просветы более одного на знак и более 5 шт на всю шкалу размером более 0,02 mm.

1.3.8. В зоне градуирования и оцифровки измерительной шкалы не допускаются царапины шириной более 0,01 mm, а вне этой зоны более 0,02 mm в количестве более 5 шт.

Вне шкалы допускаются отдельные точки диаметром не более 0,04 mm в количестве не более 10 шт.

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №

Изм. Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
------------	----------	---------	------

ТУ 25-16.0018-84

Лист
4

1.3.9. Перемещение оправы с линзами в корпусе для фокусировки на измерительную шкалу не должно быть более ± 5 дптр. Перемещение оправы должно быть плавным, без заеданий, с легким трением. Самопроизвольное перемещение оправы с линзами в корпусе не допускается.

1.3.10. Нижняя плоскость стеклянной измерительной шкалы должна быть выше опорной плоскости на 0,03-0,15 мм.

1.3.11. Лупы должны быть тепло-и холодоустойчивыми, т.е. должны сохранять свои характеристики в пределах норм, установленных настоящими ТУ, в диапазоне температур окружающего воздуха от 10 до 35 °С и относительной влажности 80 % при температуре 25 °С.

1.3.12. Лупы должны быть тепло-, холодо- и влагопрочными, т.е. должны сохранять свои характеристики в пределах норм, установленных настоящими ТУ, после пребывания в предельных климатических условиях транспортирования:

температура окружающего воздуха от минус 45 °С до плюс 45 °С;
относительная влажность воздуха 100 % при температуре 25 °С;
атмосферное давление (86-106) кПа [(650-800) мм Hg].

1.3.13. Лупы в транспортной таре должны выдерживать воздействие транспортной тряски с ускорением 40 m/s^2 при частоте от 80 до 120 ударов в мин в течение 0,5 ч.

1.3.14. Средняя наработка до первого отказа лупы не должна быть 20 000 ч

1.3.15. Средний срок службы должен быть не менее 10 лет.

1.4. Комплектность

1.4.1. Комплект поставки лупы должен соответствовать указанному в табл.3.

Таблица 3

Наименование	Обозначение	Кол.	Примечание
<u>Составные части</u>			
Лупа ЛИ-3-10 ^X	3.840.000	1 шт	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 25-16.0018-84	Лист
						5

Изм. № подл.
Полн. и дата
Взам. инв. №
Изм. к. дубл.
Полн. и дата

Наименование	Обозначение	Кол.	Примечание
<u>Принадлежности</u>			
Коробка (пластмассовая)	5.832.110	1 шт	
<u>Эксплуатационная документация</u>			
Этикетка (для внутренних поставок)	8.867.452 ЭТ	1 шт	1 на партию 20 шт
Этикетка (для экспорта)	8.867.452-01 ЭТ	1 шт	1 на партию 20 шт

1.5. Маркировка

1.5.1. На оправе лупы должны быть нанесены:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя (для внутреннего рынка);
- 2) увеличение (кратность) лупы;
- 3) знак государственного реестра по ГОСТ 8.383-80;
- 4) надпись "Сделано в СССР" на языке, указанном в заказ-наряде (для экспортного исполнения).

1.5.2. На шкале должны быть нанесены:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя (для внутреннего рынка);
- 2) цена деления шкалы, в мм.

1.5.3. На коробке (пластмассовой) должны быть нанесены:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя (для внутреннего рынка);
- 2) условное обозначение;

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
полв.	инв.	инв.	инв.	инв.
Подпись и дата	Подпись и дата	Подпись и дата	Подпись и дата	Подпись и дата
Имя А. Лубя	Имя А. Лубя	Имя А. Лубя	Имя А. Лубя	Имя А. Лубя

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 25-16.0018-84	Лист
						6

3) надпись "Сделано в СССР" на языке, оговоренном в заказ-наряде (для экспортного исполнения).

1.5.4. На потребительской таре должны быть нанесены:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя (для внутреннего рынка);
- 2) условное обозначение;
- 3) количество луп в таре;
- 4) дата изготовления;
- 5) надпись "Сделано в СССР" на языке, указанном в заказ-наряде (для экспортного исполнения).

1.5.5. Маркировка, надписи, места и способ нанесения должны производиться согласно чертежам предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке (8.087.099, 8.442.036, 8.003.104, 8.315.085, 8.867.665, 8.867.665-05, 8.867.675).

1.5.6. Транспортная маркировка должна соответствовать ГОСТ 14192-77, а для экспортного исполнения и заказ-наряду.

Должны быть на ярлыках нанесены основные, дополнительные, информационные и манипуляционные знаки: "Осторожно, хрупкое", "Верх, не кантовать", "Боится сырости".

Размер ярлыков: 222 x 105 мм.

На каждый ящик должен быть наклеен ярлык с указанием:

- 1) наименования и адреса грузополучателя;
- 2) наименования и адреса грузоотправителя;
- 3) массы брутто и массы нетто;
- 4) условного обозначения луп;
- 5) количества луп в ящике.

Каждый ящик должен быть опломбирован пломбой.

1.6. Упаковка

1.6.1. Лупы должны быть подвергнуты временной противокоррозионной защите и консервации по ГОСТ 9.014-78.

Илл. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ил. № зубл.	Подпись и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 25-16.0018-84	Лист
											7
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата						Формат 11	

Лупы относятся к группе III-I. Вариант внутренней упаковки ВУ-I. Вариант временной защиты ВЗ-0.

1.6.2. Упаковка луп, технической и товаросопроводительной документации должна производиться по чертежам (5.804.6I2, 5.804.6I3, 5.804.6I4), разработанным в соответствии с ГОСТ 23569-79.

1.6.3. Упаковка луп экспортного исполнения должна удовлетворять также единому техническому руководству (ЕТР) - "Упаковка для экспортных грузов", 1974 г.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Лупы должны подвергаться следующим испытаниям:

- 1) приемо-сдаточным;
- 2) периодическим, в том числе контрольным испытаниям на надежность;
- 3) типовым;
- 4) государственным контрольным испытаниям.

2.2. Объем и последовательность проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний указаны в табл.4.

Таблица 4

	Номер пункта		Вид испытаний		
	технических требований	методов испытаний	приемо-сдаточных		периодических
			100 %	5 %	
I	2	3	4	5	6
1. Проверка на соответствие чертежам.	I.1.I				
	I.3.I0	3.2	+	-	+
	I.2.I	3.3	-	+	+
2. Проверка кратности, фокусного расстояния.	I.2.I	3.3	-	+	+
3. Проверка линейного поля зрения луп.	I.2.I	3.4	-	+	+

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата	

TU 25-16.00 I8-84

Лист
8

Продолжение табл. 4

Наименование испытаний (проверок)	Номер пункта		Вид испытаний		Периодических
	технических требований	методов испытаний	приемо-сдаточных		
			100%	5%	
I	2	3	4	5	6
4. Проверка цены деления измерительной шкалы.	I.2.2	3.5	+	-	+
5. Проверка соответствия марки оптического стекла.	I.3.1	3.6	-	+	+
6. Проверка чистоты поверхности оптических деталей и качества поверхности измерительной шкалы.	I.3.2, I.3.6, I.3.7, I.3.8	3.7	+	-	+
7. Проверка качества поверхности линзы и измерительной шкалы.	I.3.3.	3.8	+	-	+
8. Проверка качества изображения.	I.3.4	3.9	-	+	+
9. Проверка погрешности измерительной шкалы.	I.3.5	3.10	+ *	-	+ *
10. Проверка фокусировки.	I.3.9	3.11	-	+	+
II. Испытания на тепло- и холодоустойчивость.	I.3.11	3.12	-	-	+

Изм. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Имя, К. убк.
Поиск и дата	

Изм. Лист.	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
				9

TV 25-16.0018-84

Продолжение табл.4

Наименование испытаний (проверок)	Номер пункта		Вид испытаний		
	техни- ческих требо- ваний	методов испыта- ний	приемо-сда- точных		перио- дичес- ких
			100 %	5 %	
I	2	3	4	5	6
I2. Испытания на тепло-, холодо- и влагопрочность.	I.3.I2	3.I3	-	-	+
I3. Проверка луп на влияние транспортной тряски.	I.3.I3	3.I4	-	-	+
I4. Проверка средней нара- ботки до первого отказа лупы.	I.3.I4	3.I5	-	-	+
I5. Проверка габаритных размеров и массы.	I.2.3	3.2	-	+	+
I6. Проверка маркировки.	I.5.I-				
	I.5.6	3.2	+	-	+
I7. Проверка комплектности.	I.4.I	3.2	+	-	+
I8. Проверка упаковки.	I.6.I,				
	I.6.2,				
	I.6.3	3.2	+	-	+

В графах записываются: + (плюс), если испытания должны прово-
диться, - (минус), если проведения испытаний не требуется.

* Проверка погрешности измерительной шкалы должна произво-
диться при ее изготовлении.

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ина. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 25-16.0018-84

Лист
10

2.3. Приемо-сдаточные испытания

2.3.1. Приемо-сдаточные испытания в объеме табл.4 должны проводиться отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

2.3.2. Приемо-сдаточным испытаниям должны подвергаться все 100 % изготавливаемых луп в объеме, предусмотренном графой 4 табл.4.

5 % отобранных из предъявляемой партии луп (но не менее двух) дополнительно должны подвергаться испытаниям в объеме, предусмотренном графой 5 табл.4.

2.3.3. Лупы, не выдержавшие приемо-сдаточных испытаний, бракуются и возвращаются в производство для устранения дефектов.

2.3.4. Лупы после устранения дефектов должны вторично подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в полном объеме. Допускается проводить испытания только по требованиям, по которым были получены неудовлетворительные результаты и по требованиям, по которым испытания не проводились.

2.3.5. Лупы экспортного исполнения должны подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в полном объеме и быть приняты экспортной комиссией, назначаемой приказом директора предприятия-изготовителя.

2.4. Периодические испытания

2.4.1. Периодические испытания должны проводиться предприятием-изготовителем.

2.4.2. Лупы должны подвергаться периодическим испытаниям не реже одного раза в 6 месяцев не менее чем на 10 лупах, выдержавших приемо-сдаточные испытания.

2.4.3. Лупы при периодических испытаниях должны проверяться на соответствие всем требованиям настоящих технических условий согласно табл.4, кроме пункта 1.3.14.

2.4.4. Результаты периодических испытаний считаются

Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № инв. №	Изм. №. Куб.
Взам. инв. №	Подпись и дата
Изм. № докум.	Изм. №. Куб.

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
------	-------	----------	---------	------

TU 25-16.0018-84

Лист
II

удовлетворительными, если все предъявленные к испытаниям лупы соответствуют требованиям настоящих технических условий.

При несоответствии луп хотя бы одному из требований настоящих технических условий проводят повторно периодические испытания на удвоенном количестве луп. Результаты повторных испытаний являются окончательными. Если при повторных испытаниях будет обнаружено несоответствие требованиям хотя бы одной лупы, лупы бракуют, отгрузку готовых и приемку новых луп временно прекращают.

После устранения неисправностей лупы должны подвергаться периодическим испытаниям в полном объеме. Допускается проводить испытания по требованиям, по которым были получены неудовлетворительные результаты и по которым испытания не проводились.

2.4.5. Результаты периодических испытаний должны оформляться протоколом по ОСТ 25.126-81.

2.5. Типовые испытания

2.5.1. Типовые испытания луп проводятся предприятием-изготовителем при изменении конструкции луп или технологии их изготовления, влияющих на технические характеристики, оговоренные в настоящих ТУ.

2.5.2. Типовым испытаниям подвергаются лупы, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

2.5.3. Типовые испытания должны проводиться не менее, чем на 10 лупах на соответствие всем требованиям настоящих ТУ согласно табл.4.

Изм. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Ина. № субл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
------	-------	----------	---------	------

ТУ 25-16.0018-84

Лист
12

Комплектование луп в выборку для проведения контрольных испытаний на безотказность производится методом случайного отбора по таблице случайных чисел.

Результаты испытаний на безотказность считаются положительными и лупы соответствуют п.1.3.14, если график последовательных испытаний на надежность достигает соответствия.

Результаты испытаний на безотказность считаются отрицательными и лупы не соответствуют требованиям п.1.3.14, если график последовательных испытаний на надежность достигает линии несоответствия.

2.7. Для луп экспортного исполнения все испытания, кроме приемо-сдаточных, проводятся на образцах обычного исполнения.

2.8. Государственные контрольные испытания

2.8.1. Организация и порядок проведения испытаний - по ГОСТ 8.001-80 и ГОСТ 8.383-80.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Перечень основных приборов и оборудования, необходимых для проведения испытаний, приведен в приложении 3. Испытания должны проводиться при нормальных климатических условиях (если они особо не оговорены в методике проверки):

температура окружающего воздуха $(25 \pm 10) ^\circ\text{C}$;

относительная влажность воздуха $(65 \pm 15) \%$;

атмосферное давление $(100 \pm 4) \text{ кПа } [(750 \pm 30) \text{ mm Hg}]$.

3.2. Проверка на соответствие чертежам по п.1.1.1 на отсутствие внешних дефектов, забоин, вмятин, царапин, а также правильности нанесения маркировки, комплектности и упаковки по пп.1.5.1-1.5.6, 1.4.1, 1.6.1, 1.6.2 должна производиться визуально путем сличения с чертежами.

Проверка габаритных размеров по п.1.2.3 и проверка положения

Изм. №	№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № хубл.	Подпись и дата	Изм. №	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 25-16.0018-84	Лист
											14

измерительной шкалы по п.1.3.10 должна производиться мерительными инструментами, обеспечивающими погрешность соответственно не более 0,1 мм и 0,01 мм.

Проверка массы по п.1.2.3 должна производиться взвешиванием на весах, обеспечивающих погрешность не более 0,1 г.

3.3. Проверка фокусного расстояния лупы по п.1.2.1 должна производиться на оптической скамье методом измерения линейного увеличения согласно ГОСТ 13095-82. Величина кратности видимого увеличения $\bar{\Gamma}$, определяется по формуле:

$$\bar{\Gamma} = \frac{250}{f'}, \text{ крат.}$$

где f' - фокусное расстояние лупы, мм.

Лупа считается выдержавшей испытания, если фокусное расстояние и кратность будут соответствовать требованиям п.1.2.1.

3.4. Проверка линейного поля зрения по п.1.2.1 должна производиться путем просмотра в лупу миллиметровой шкалы измерительной линейки. За линейное поле зрения принимается число миллиметровых делений, видимых по всему полю зрения.

Лупа считается выдержавшей испытания, если линейное поле зрения будет соответствовать требованиям п.1.2.1.

3.5. Проверка цены деления измерительной шкалы по п.1.2.2 должна производиться визуально путем сравнения с образцовой шкалой с ценой деления 0,01 мм.

Лупа считается выдержавшей испытания, если цена деления будет соответствовать требованиям п.1.2.2.

3.6. Проверка соответствия оптического стекла по п.1.3.1 должна производиться путем сличения марки стекла с сертификатом.

3.7. Проверка чистоты поверхности оптических деталей по п.1.3.2 качества поверхности измерительной шкалы по пп.1.3.6, 1.3.7, 1.3.8 должна производиться путем наружного осмотра невоору-

Изм. № подл.	Подпись и дата
Пс. и дата	Изм. № худ.
Взам. инв. №	

Изм. Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
------------	----------	---------	------

ТУ 25-16.0018-84

Лист
Б

женным глазом.

В спорных случаях размеры дефектов должны измеряться на инструментальном микроскопе ММИ.

Лупа считается выдержавшей испытания, если чистота поверхности оптических деталей и качество поверхности измерительной шкалы будут соответствовать требованиям пп. I.3.2, I.3.6, I.3.7, I.3.8.

3.8. Проверка качества поверхности линз и измерительной шкалы по п. I.3.3 должна производиться в прямом проходящем свете. Проверка качества поверхности линз должна производиться невооруженным глазом, а измерительной шкалы - при увеличении самой лупой в 10^X .

Лупа считается выдержавшей испытания, если отсутствует остаточная матовость на линзах и измерительной шкале.

3.9. Проверка качества изображения по п. I.3.4 должна производиться методом просмотра штриховой миры или измерительной шкалы через лупу по всему полю зрения и сравнения с образцом-эталонном.

Лупа считается выдержавшей испытания, если качество изображения будет соответствовать требованиям п. I.3.4.

3.10. Проверка погрешности измерительной шкалы по п. I.3.5 должна производиться на инструментальном микроскопе ММИ при изготовлении шкалы. При проверке измерительной шкалы, ОТК цеха-изготовителя должен составить протокол проверки погрешности измерительной шкалы по форме 8.442.036 Д. Шкала считается выдержавшей испытание, если погрешность не превышает требований п. I.3.5.

3.11. Проверка фокусировки по п. I.3.9 должна производиться с помощью диоптрийной трубки и набором диоптрийных стекол на оптической скамье в следующем порядке:

Изм. №	№ вхожд.	Подпись и дата	Имя, № лубл.	Взам. инв. №	Имя, № инв. №

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 25-16.0018-84

Лист
16

1) установить диоптрийную трубку на 0 дптр. Установить лупу перед диоптрийной трубкой и наблюдать через окуляр диоптрийной трубки шкалу лупы. Перемещая оправу лупы, добиться резкого изображения шкалы лупы, что соответствует установке лупы на 0 дптр.;

2) установить в диоптрийную трубку диоптрийную линзу соответствующую + 2,5 дптр. Установить значение + 2,5 дптр. по шкале диоптрийной трубки;

3) перемещая оправу лупы, добиться резкого изображения шкалы лупы, что будет соответствовать фокусировке + 5 дптр;

4) аналогично проверить фокусировку минус 5 дптр;

5) проверить плавность перемещения оправы с линзой в корпусе.

Лупа считается выдержавшей испытания, если она соответствует требованиям п.1.3.9.

3.12. Испытания луп на тепло-, холодоустойчивость по п.1.3.11 должны производиться в следующем порядке:

1) включить камеру тепла и установить в ней нормальные условия;

2) поместить лупы в камеру тепла и температуру в камере повысить до 35 °С и поддерживать ее с погрешностью не более ± 3 °С в течение 2 h;

3) вынуть лупы из камеры, произвести внешний осмотр и проверить на соответствие требованиям п.1.3.4. На лупах не должно быть нарушения поверхности пластмассы, качество изображения должно соответствовать п.1.3.4;

4) поместить лупы в камеру холода, температуру в камере понизить до 10 °С и поддерживать ее с погрешностью ± 3 °С в течение 2 h;

5) вынуть лупы из камеры и выдержать их в нормальных условиях в течение 2 h, произвести внешний осмотр и проверить на соот-

Изм. №	№ подл.	Пос. ись и дата	Взам. инв. №	Изм. №	Полпись и дата

Изм. Лист.	№ докум.	Подпись	Дата

TU 25-16.0018-84

Лист
17

ветствие требованиям п.1.3.4.

На лупах не должно быть нарушения поверхности пластмассы, качество изображения должно соответствовать требованиям п.1.3.4.

3.13. Испытания на тепло-холодо-и влагопрочность по п.1.3.12 должны производиться в следующем порядке:

- 1) упаковать лупы в тару для транспортирования и поместить в камеру тепла в соответствии с конструкторской документацией;
- 2) повысить температуру в камере до 50°C и поддерживать ее с погрешностью $\pm 3^{\circ}\text{C}$ в течение 2 h ;
- 3) вынуть лупы из камеры и выдержать при нормальных климатических условиях в течение 2 h ;
- 4) распаковать и произвести внешний осмотр и проверить на соответствие п.1.3.4.

На лупах не должно быть нарушения поверхности пластмассы, качество изображения должно соответствовать требованиям п.1.3.4;

- 5) упаковать лупы в тару для транспортирования и поместить в камеру холода;
- 6) понизить температуру в камере до минус 50°C и поддерживать ее с погрешностью $\pm 3^{\circ}\text{C}$ в течение 2 h ;
- 7) повысить температуру в камере до $(25 \pm 10)^{\circ}\text{C}$;
- 8) вынуть лупы из камеры и выдержать при нормальных климатических условиях в течение 2 h ;
- 9) распаковать и произвести внешний осмотр и проверить на соответствие требованиям п.1.3.4.

На лупах не должно быть нарушения поверхности пластмассы, качество изображения должно соответствовать требованиям п.1.3.4;

10) упаковать лупы в тару для транспортирования и поместить в камеру влаги;

II) повысить температуру в камере до 25°C и выдержать в те-

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ина. № хубл.	Подпись и дата

Изм. Лист.	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 25-16.0018-84

Лист
18

чение 1 h, после чего относительную влажность в камере установить 100 % и поддерживать температуру в камере с погрешностью не более $\pm 3^{\circ}\text{C}$ и относительную влажность с погрешностью не более $\pm 3\%$ в течение 4 h;

12) вынуть лупы из камеры и выдержать в нормальных климатических условиях в течение 12 h;

13) распаковать лупы, произвести внешний осмотр и проверить на соответствие требованиям п.1.3.4.

На лупах не должно быть нарушения поверхности пластмассы и качество изображения должно соответствовать требованиям п.1.3.4.

3.14. Проверка луп на влияние транспортной тряски по п.1.3.13 должна производиться следующим образом:

1) упаковать лупы в соответствии с конструкторской документацией в транспортную тару;

2) укрепить лупы на стенде в положении, принятом при транспортировании, в соответствии со знаком "Верх" на транспортной таре;

3) режим испытания поддерживать в течение 0,5 h в соответствии с условиями п.1.3.13;

4) после испытаний произвести внешний осмотр с целью выявления механических повреждений, плавности перемещения оправы лупы.

Лупы считаются выдержавшими испытания, если после испытания не обнаружены механические повреждения и плавность перемещения оправы лупы будет соответствовать требованиям п.1.3.9.

Примечание. Испытание на механическую прочность при транспортировании на стенде может быть заменено непосредственным транспортированием на оптимально загруженной автомашине по булыжным и проселочным дорогам со скоростью от 20 до 40 км/ч на расстояние от 200 до 500 км.

Изм. №	№ введ.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. А. хубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата

TU 25-16.0018-84

Лист
19

3.15. Испытания на безотказность по п.1.3.14 должны производиться последовательным методом по ГОСТ 17331-71 (Код Б, - 12).

Продолжительность испытаний, последовательность воздействия внешних факторов должны соответствовать табл.5.

Испытания должны проводиться циклами. Продолжительность одного цикла 200 h (см.табл.5).

Таблица 5

Виды воздействующих факторов	Механические и климатические режимы испытаний	Продолжительность воздействия
1. Выдержка в камере холода	10 °C	1 h
2. Выдержка в нормальных климатических условиях	Температура окружающей среды (25 ± 5) °C, влажность до 80 %	1 h
3. Выдержка в камере тепла	35 °C	1 h
4. Выдержка в нормальных климатических условиях	Температура окружающей среды (25 ± 5) °C, влажность до 80 %	1 h
5. Перемещение оправы линзы в корпусе лупы для наводки резкости		1000 перемещений в течение 196 h

Параметры, по которым определяются отказы, должны быть: качество изображения, перемещение оправы в корпусе линзы. Контроли-

№ подл. Подпись и дата
 Возм. инв. № Инв. Л. дубл.
 Подпись и дата

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 25-16.0018-84	Лист
						20

руемые параметры должны проверяться после каждого цикла наработки. Нормы контролируемых параметров должны соответствовать требованиям пп. I.3.4, I.3.9.

Значение среднего срока службы определяется сбором и обработкой информации о надежности луп по ГОСТ 16468-79, ГОСТ 27.503-81; ГОСТ 17510-79, ГОСТ 17526-72.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование луп, в том числе в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы следует производить в ящике тип III-I по ГОСТ 2991-76.

- 1) масса грузового места не более 26 кг ;
- 2) габаритные размеры грузового места не более 499x400x393мм.

4.2. Допускается транспортирование производить в транспортных пакетах по ГОСТ 21929-76 с использованием поддонов по ГОСТ 9078-74, масса не более 800 кг, высота не более 1600мм. Способ крепления лентой ПН-0,5x20 ГОСТ 3560-73.

4.3. Допускается транспортирование производить в ящиках тип II-I по ГОСТ 5959-80

- 1) масса грузового места не более 8 кг ;
- 2) габаритные размеры грузового места не более 270x205x175мм.

4.4. Лупы в транспортной таре предприятия-изготовителя могут транспортироваться любым видом крытого транспорта, в том числе самолетом в герметизированных отсеках, в соответствии с действующими правилами и нормами перевозок грузов.

Условия транспортирования такие же как условия хранения по группе 2 ГОСТ 15150-69, но в диапазоне температур от минус 45 до плюс 45⁰С

4.5. Лупы у потребителя должны храниться в потребительской таре предприятия-изготовителя при температуре окружающего воздуха от I до 40⁰С и относительной влажности до 80 % при температуре

ТУ 25-16.0018-84

Лист
21

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
------	-------	----------	---------	------

Копировал

Формат 11

ПРИЛОЖЕНИЕ I

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ
ССЫЛКИ В НАСТОЯЩИХ ТУ

Обозначение	Наименование	Номер пункта ТУ
1. ГОСТ 2.901-70	"УСД Система документации по внешней торговле. Товаросопроводительная документация". "Организация и порядок проведения государственных испытаний средств измерений". "Государственные испытания средств измерений. Основные положения". "Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия". "Стекло оптическое бесцветное. Технические условия". "Лента стальная упаковочная. Технические условия". "Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия". "Поддоны плоские. Типы, основные параметры и размеры". "Гальванометры осциллографи-	1.1
2. ГОСТ 6.37-79		1.1
3. ГОСТ 8.001-80		2.8
4. ГОСТ 8.383-80		1.5.1
5. ГОСТ 2991-76		4.1
6. ГОСТ 3514-76		1.3.1
7. ГОСТ 3560-73		4.2
8. ГОСТ 5959-80		4.3
9. ГОСТ 9078-74		4.2
10. ГОСТ 11013-81		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 25-16.0018-84

Лист
23

Обозначение	Наименование	Номер пункта ТУ
II. ГОСТ III4I-76	ческие магнитоэлектрические. Общие технические условия".	4.1
I2. ГОСТ I3095-82	"Классы чистоты поверхностей оптических деталей. Технические требования. Методы контроля".	I.3.2
I3. ГОСТ I4I92-77	"Объективы. Методы измерения фокусного расстояния".	3.3
I4. ГОСТ I5I50-69	"Маркировка грузов".	I.5.6
I5. ГОСТ I6468-79	"Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды".	4.4;4.5, 5.2
I6. ГОСТ I733I-7I	"Надежность в технике. Система сбора и обработки информации. Основные положения".	3.15
I7. ГОСТ I75I0-79	"Надежность в технике. Метод последовательных испытаний".	3.15
I8. ГОСТ I7526-72	"Надежность в технике. Система сбора и обработки информации. Планирование наблюдений".	3.15
I8. ГОСТ I7526-72	"Надежность изделий машиностроения. Система сбора и обра-	

Изм. № вкл.	Подпись и дата	Изм. № вкл.	Подпись и дата	Изм. № вкл.	Подпись и дата
-------------	----------------	-------------	----------------	-------------	----------------

Изм. Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
------------	----------	---------	------

ТУ 25-16.0018-84

Лист
24

Продолжение приложения I

Обозначение	Наименование	Номер пункта ТУ
19. ГОСТ 21929-76	ботки информации. Требования к содержанию форм учета наработок, повреждений и отказов".	3.15
20. ГОСТ 23659-79	"Транспортирование грузов пакетами. Общие требования".	4.2
21. ГОСТ 25706-83	"Технические средства приборостроения. Маркировка, упаковка".	I.6.2
22. ГОСТ 27.503-81	"Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования".	I.I.I
23. ОСТ 25.126-81	"Надежность в технике. Система сбора и обработки информации. Методы оценки показателей надежности".	3.15
24. (ЕТР)	"Система разработки и постановки продукции на производство. Изделия приборостроения. Порядок проведения НИР и ОКР и освоения промышленного производства".	2.4.5, 2.5.4
	Единое техническое руководство "Упаковка для экспортных грузов". Третье дополнительное и исправленное издание, 1974 г.	I.6.3

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
год	год	год	год	год
подпись	подпись	подпись	подпись	подпись
дата	дата	дата	дата	дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 25-16.0018-84

Лист
25

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ,
НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ЛУП

1. Штангенциркуль ЩЦ-II с пределом измерений 0-160 мм, с погрешностью измерения $\pm 0,05$ мм.
 2. Весы технические I класса с грузоподъемностью до 200 г с погрешностью взвешивания не более 0,1 г.
 3. Щуп с погрешностью не более 0,01 мм.
 4. Измерительная линейка с пределом измерения 150 мм, с ценой деления 1 мм.
 5. Штриховая мира или измерительная шкала лупы ЛИ-3-10^X.
 6. Оптическая скамья типа ОС-2 или ОСК-2 с погрешностью измерения фокусного расстояния объектива коллиматора не более 0,1 %.
 7. Микроскоп инструментальный типа ММИ с пределом измерения до 75 мм и ценой деления шкал барабанов микрометрических винтов 0,005 мм.
 8. Трубка диоптрийная В 8705-0001 с ценой деления шкалы 0,1 мм и фокусным расстоянием окуляра 20 мм.
 9. Лупа ЛИ-3-10^X - эталон, утвержденный в установленном порядке.
 10. Камера влаги, тепла и холода объемом не менее 1 м³ с предельными температурами от минус 50 °С до плюс 50 °С и предельной влажностью до 100 % при температуре 25 °С.
- II. Стенд, создающий тряску с ускорением до 40 м/с² частотой ударов до 120 в мин.

Изм. №	№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № лубк.	Подпись и дата

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 25-16.0018-84

Лист
28

12. Шкала образцовая с ценой деления 0,01 мм - эталон, утвержденный в установленном порядке.

Примечание. Приборы и основное оборудование, перечисленные в перечне, могут быть заменены аналогичными обеспечивающими требуемую погрешность и пределы измерений.

Изм. № введ.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № хубз.	Подпись и дата	ТУ 25-16.0018-84				Лист
									29
Изм. Лист.	№ докум.	Подпись	Дата						

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ
И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ

ОКП 44 3584

УДК 681.722.5

СОГЛАСОВАНО

Зам. генерального директора

В/О "Машприборинторг"

[Signature] Г. И. Денисин

84

Начальник

В/О "Совзетранприбор"

[Signature] Ю. А. Агапов

84

Зам. директора
научно-технической группы

[Signature] Г. Г. Коробков

Начальник

СКБ геофизического приборостроения

[Signature] Л. И. Орлов

84

Группа П43

УТВЕРЖДАЮ

Начальник

ВПО "Совгеофизприбор"

[Signature] А. Г. Назарчук

12

84

Извещение № 393 - 84
об изменении №1 ТУ 25-16.0018-84

Главный инженер

ВПО "Совгеофизприбор"

[Signature] Г. А. Кузьмичев

84

ОТВЕТСТВЕННЫЙ КОМПЕТЕНТНЫЙ
СТАЦИОНАРНЫЙ КОМПЕТЕНТНЫЙ

841220 15244305/01

45084
08.08.84

Зам. дир. 15.08.84
07.08.84

[Signature]

ИЗВЕЩЕНИЕ		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов			
ПЕ.393-84		ТУ 25-16.0018-84		Устранение ошибок. Цена не меняется.		7	2	2			
отд. №13 СКТБ РТ	Дата выпуска	Срок изм.		Срок дей- ствия ПИ		Указание о внедрении					
Указание о заделе						с 10.1.85					
На заделе не отражается											
Изм.	Содержание изменения					Применяемость					
I						ЛМ-3-10 ^х					
<p style="text-align: center;"><u>Лист 18</u></p> <p>п.3.13 45⁰С</p> <p>2) повысить температуру в камере до 60⁰С...</p> <p style="text-align: center;">... 45⁰С</p> <p>6) понизить температуру в камере до минус 60⁰С...</p>						<p>ТУ зарегистрированы ВИФС 02.03.84 за № 2443059</p>					
<p style="text-align: center;"><u>Лист 6</u></p> <p>В таблице 3 :</p> <p>8.867.444 ЭТ</p> <p>8.867.452 ЭТ</p> <p>8.867.444-01 ЭТ</p> <p>8.867.452-01 ЭТ</p>											
<p style="text-align: center;"><u>Лист 17</u></p> <p>п.3.12 5) вынуть дупы из камеры и выдержать их в нормальных условиях в течение 24, произвести ...</p>						<p>РАЗОСЛАТЬ Всем учтенным абонентам.</p>					
Составил		Проверил		Т.контр.		Н.контр.		Утвердил		Предст. заказчика	
Заславский		Безуглий		Ионовко		Ускова				Приложение	
30.07 84		30.07 84		30.07 84		30.07 84					
Подлинник исправил		исправил		Контр. копии исправил		исправил					

450-84

Вертелев	Русаков
ИИИТ	ИЗО

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ
И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ

ОКП 44 3584

Группа П43

СОГЛАСОВАНО

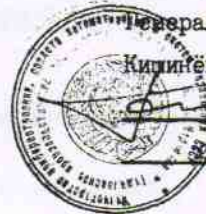
УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника

В/О "Совзагранприбор"

письмо №45-6/2-1212 Г.Н. Фильченко

от 16.02.87 87



Генеральный директор

Кишиневского ПО "Волна"

М.М. Гарштя

15.02.87

Извещение ПЕ .62-87

об изменении №2 ТУ 25-16.0018-84

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора ГОИ

научно-технической части

Б.В. Горбунов

87



Главный инженер

завода "Виброприбор"

Г.А. Кузьмичёв

14.02.87

ГОССТАНДАРТ
Молдавское республиканское управление
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО 04.03.1987г.
по книге учета за № 244305/02
Начальник управления [signature]

ППП
17.02.87
Андрей Анисимов

Изм.
2

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

Лист 5

п. I.3.9....

... быть ^{менее} ~~более~~ ± 5 дптр ...

п. I.3.12....

... влажность воздуха $100 \frac{\%}{\%}$ ^{98 %} при температуре $25 \frac{^{\circ}\text{C}}{^{\circ}\text{C}}$ ³⁵.п. I.3.14. ~~Средняя наработка ... 20000 ч.~~
Установленный срок службы должен быть не менее 10 лет.

Лист 6 изм. "I" аннулировать и заменить листом 2 изм. "2".

Лист 7

п. I.5.6....

... дополнительные ^и информационные ^{надписи} и манипуляционные ...Лист 8

п. I.6.2....

... ~~разработанным в соответствии с ГОСТ 23569-79.~~
утвержденным в установленном порядке.

Изм.
2

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ

Лист 95. Проверка соответствия
материала линз
~~марки оптического стекла~~

I.3.I

3.6

-

-

+

Лист II

п. 2.3.5....

, причём на соответствие п. 1.3.4 проверяется 100 % изделий,
... испытаниям в полном объёме и быть приняты ...

Лист I3 изм. "I" аннулировать и заменить листом I3 изм. "2".

Лист I4~~Комплектование луп ... линзы несоответствия.~~

Лист I5 изм. "I" аннулировать и заменить листом I5 изм. "2".

Вновь ввести лист I5a .

Лист I6

п. 3.7....

... на инструментальном микроскопе ~~ММИ~~.

п. 3.10....

... на инструментальном микроскопе ~~ММИ~~ при ...Лист I7

п. 3.12....

, тремя циклами. При каждом цикле должны производиться операции,
... производиться в следующем порядке: ...

Вновь ввести лист I7a .

Изм.
2

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

Лист 18~~ветствие требованиям п. 1.3.4. На лупах ... требованиям п. 1.3.4.~~II) ... температуру в камере до 35°C и ...Лист 19... влажность в камере установить 100% и ... не более $\pm 2\%$...

Лист 20 изм. "I" аннулировать и заменить листом 20 изм. "2".

Лист 21 изм. "I" аннулировать и заменить листом 21 изм. "2".

Лист 22~~плюс 25°C ... и других вредных примесей.~~

...

п. 5.3.... границу СССР.

Предприятие-изготовитель несёт ответственность за скрытые дефекты луп независимо от срока гарантии.

Лист 235. ГОСТ 2991-~~76~~⁸⁵...
9. ГОСТ 9078-~~74~~⁸⁴~~"Поддоны плоские. Общие
технические условия".
-ные параметры и размеры".~~

Изм.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

2

Лист 24II. ГОСТ III4I-⁸⁴~~76~~

~~"Детали оптические. Классы
"Классы чистоты поверхностей
чистоты поверхностей. Методы
оптических деталей. Технические
контроля".
требования. Методы контроля"~~

Стандарты с I5 по I8 перечеркнуть.

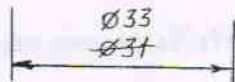
Лист 25

ботки информации....

... и отказов".

3.I5

Стандарт 20. перечеркнуть.

Лист 27

Лист 28 изм. "I" аннулировать и заменить листом 28 изм. "2".

Лист 29 изм. "I" аннулировать без замены.

Продолжение табл. 3

Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч.
<u>Принадлежности</u>			
Коробка (пластмассовая)	5.832.110	I шт.	
<u>Эксплуатационная документация</u>			
Этикетка (для внутренних поставок)	8.867.444 ЭТ	I шт.	
Этикетка (для экспорта)	8.867.444-01 ЭТ	I шт.	

1.5. Маркировка

1.5.1. На оправе лупы должны быть нанесены:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя (для внутреннего рынка);
- 2) увеличение (кратность) лупы;
- 3) знак государственного реестра по ГОСТ 8.383-80;
- 4) надпись "Сделано в СССР" на языке, указанном в заказ-наряде (для экспортного исполнения).

1.5.2. На шкале должны быть нанесены:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя (для внутреннего рынка);
- 2) цена деления шкалы, в мм;
- 3) год изготовления (для внутреннего рынка - только последние две цифры года) и квартал изготовления (только для внутреннего рынка);
- 4) порядковый номер по системе предприятия-изготовителя.

1.5.3. На коробке (пластмассовой) должны быть нанесены:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя (для внутреннего рынка);
- 2) условное обозначение;

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

2	Зам.											Лист
Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 25-16.0018-84						6	

2.5.4. По результатам типовых испытаний составляется акт по ОСТ 25.126-81.

Если в процессе типовых испытаний будет обнаружено несоответствие хотя бы по одному из пунктов требований, то испытания прекращаются и изменения в документацию не вносятся.

2.6. Контрольные испытания на надёжность

2.6.1. Надёжность луп проверяется в процессе периодических испытаний предусмотренным объёмом и номенклатурой воздействий.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Дата	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 25-16.0018-84	Лист
2	Зам							13
Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата				

измерительной шкалы по п. 1.3.10 должна производиться измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность соответственно не более 0,1 и 0,01 мм.

Проверка массы по п. 1.2.3 должна производиться взвешиванием на весах, обеспечивающих погрешность не более 0,1 г.

3.3. Проверка фокусного расстояния лупы по п. 1.2.1 должна производиться на оптической скамье методом измерения линейного увеличения согласно ГОСТ 13095-82.

Величина кратности видимого увеличения, $\bar{\Gamma}$, определяется по формуле (1):

$$\bar{\Gamma} = \frac{250}{f'}, \text{ крат,} \quad (1)$$

где f' - фокусное расстояние лупы, мм.

Лупа считается выдержавшей испытания, если фокусное расстояние и кратность будут соответствовать требованиям п. 1.2.1.

3.4. Проверка линейного поля зрения линзы лупы по п. 1.2.1 должна производиться путём измерения светового диаметра линзы лупы штангенциркулем.

Величина поля зрения линзы лупы принимается равной световому диаметру линзы лупы.

Лупа считается выдержавшей испытания, если линейное поле зрения линзы лупы будет соответствовать требованиям п. 1.2.1.

3.5. Проверка цены деления измерительной шкалы по п. 1.2.2 должна производиться визуально путём подсчёта количества прозрачных промежутков между двумя соседними оцифрованными делениями шкалы.

Цена деления рассчитывается по формуле (2):

$$c = \frac{l}{n}, \text{ мм,}$$

где n - количество подсчитанных прозрачных промежутков.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № худ.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
2	Зам			

ТУ 25-16.0018-84

Лист
15

Лупа считается выдержавшей испытания, если цена деления будет соответствовать требованиям п. 1.2.2.

3.6. Проверка соответствия материала линз по п. 1.3.1 должна производиться путём сличения данных сертификата на стекло и требований настоящих ТУ.

Лупа считается выдержавшей испытания, если материал линз лупы соответствует требованиям п. 1.3.1.

3.7. Проверка чистоты поверхностей оптических деталей по п. 1.3.2, качества поверхностей измерительной шкалы по п.п. 1.3.6, 1.3.7, 1.3.8 должна производиться путём наружного осмотра невоору-

Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Нов			

ТУ 25-16.0018-84

Лист
15а

