

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Москва, 1992г.

РЕКОМЕНДАЦИЯ**Государственная система обеспечения****единства измерений****ШТАНГЕНРЕЙСМАСЫ****Методика поверки****ОКСТУ 008****МИ 2190-92****Дата введения 01.07.92**

Настоящая рекомендация распространяется на штангенрейсмасы по ГОСТ 164 и устанавливает методику их первичной и периодической (при эксплуатации) поверок.

1. ОПЕРАЦИИ ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны быть выполнены операции, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта рекомендации	Проведение операции при	
		первичной поверке	периодической поверке
Внешний осмотр	Б. 1	Да	Да
Опробование	Б. 2	Да	Да
Определение метрологических характеристик	Б. 3		
Определение расстояния от края конуса до поверхности шмала штанги штангенрейсмасов-типа ШР	Б. 3.1	Да	Нет

Наименование операции	Номер пункта рекомендации	Проведения операции при	
		первичной поверке	периодической поверке
Определение шероховатости измерительных поверхностей штангенрейсмасов	5.3.2	Да	Нет
Определение отклонения от прямолинейности измерительных поверхностей ножек	5.3.3	Да	Да
Определение отклонения действительного размера "g" измерительной ножки от намаркированного	5.3.4	Да	Да
Определение отклонения от параллельности верхней и нижней измерительных поверхностей измерительной ножки	5.3.5	Да	Да
Определение ширины ребра верхней измерительной поверхности измерительной ножки	5.3.6	Да	Нет
Определение ширины стрелки штангенрейсмасов типа ШРК	5.3.7.1	Да	Нет
Определение расстояния между концом стрелки и циферблатом штангенрейсмасов типа ШРК	5.3.7.2	Да	Да
Определение правильности установки штангенрейсмаса типа ШР на нулевое показание и определение отклонения от параллельности измерительной плоскости ножек относительно основания штангенрейсмасов всех типов	5.3.8	Да	Да

Наименование операции	Номер пункта рекомендации	Проведение операции при	
		первичной поверке	периодической поверке
Определение погрешности штангенрейсмаса	Б. 3. 9	Да	Да
Определение правильности показаний штангенрейсмаса при перемещении рамки с наибольшей допустимой скоростью	Б. 3. 10	Да*	Нет

* Операцию проводят выборочно в порядке, установленном предприятием-изготовителем.

2. СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

2.1. При проведении поверки должны быть применены средства поверки, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Номер пункта рекомендации	Наименование образцового средства измерений или вспомогательного средства поверки; номер документа, регламентирующего технические требования к средству; разряд по государственной поверочной схеме и (или) метрологические и основные технические характеристики
Б. 2. 2	Сферометровый подсоискатель тип СП-1
Б. 3. 1	Шуп толщиной 0,25 мм по ТУ2. 034. 225
Б. 3. 2	Образцы шероховатости поверхности с параметрами $Ra \leq 0,16$ мкм; $Ra \leq 0,32$ мкм; $Ra \leq 0,63$ мкм по ГОСТ 9378
Б. 3. 2	Профилометр модели 295 по ТУ2. 034. 4
Б. 3. 3	Линейка ЛД класса точности 1 или III класса точности 0 по ГОСТ 8028
Б. 3. 3 Б. 3. 8; Б. 3. 9	Плоскопараллельные концевые меры длины по ГОСТ 9038 класса точности 2 класса точности 3
Б. 3. 9	Плоскопараллельные концевые меры длины образцовые 4-го разряда по МИ 1604