

## МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

## ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ ПУТЕВОЙ

## ТИП ШШВ

## МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 516-84

Срок введения установлен  
с 01 июня 1984 г.

Настоящие методические указания распространяются на штангенциркуль путевого типа ШШВ, выпускаемый по ТУ2-034-655 и устанавливают методы и средства их первичной и периодической поверок.

## I. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

I.1. При проведении поверки должны выполняться операции и применяться средства поверки, указанные в табл. I.

Таблица I

Наименование операций	Номера пунктов методических указаний	Наименование образцового средства измерений или вспомогательного средства поверки, номер документа, регламентирующего технические требования к средству, разряд по государственной поверочной схеме или метрологические или основные технические характеристики	Проведение операций при:	
			первичной поверке	периодической поверке
Внешний осмотр	4.1		Да	Да
Опробование	4.2		Да	Да
Проверка размагнитченности	4.3	Частицы из низкоуглеродистой стали массой 0,1 г	Да	Да

Наименование операции	Номер пункта методики поверки	Наименование образцового средства измерений или вспомогательного средства поверки, номер документа, регламентирующего технические требования к средству, разряд по государственной поверочной схеме или метрологические или основные технические характеристики	Проведение операций при:	
			первичной поверке	периодической поверке
Определение метрологических характеристик	4.4			
Определение радиуса сферы измерительной поверхности наконечника на губке рамки большой	4.4.1	Шаблон радиусный ПШ-I по ТУ2-034-228	Да	Да
Определение параметра шероховатости измерительных и рабочих поверхностей	4.4.2	Образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378 с параметрами шероховатости $R_a \leq 0,8$ мкм, $R_a \leq 0,4$ мкм, $R_a \leq 0,2$ мкм по ГОСТ 2789	Да	Да
Определение длины видимой части коротких штрихов основной шкалы штанги и разницы в длине соответствующих штрихов одной шкалы	4.4.3	Микроскоп инструментальный по ГОСТ 8074	Да	Нет
Определение расстояния от верхней кромки края нониуса до поверхности основной шкалы штанги	4.4.4	Шупы Набор № 4 класса точности 2 по ТУ2-034-225	Да	Да
Определение отклонения от плоскостности измерительных и рабочих поверхностей	4.4.5	Линейка ЛД-I-125 по ГОСТ 8026 Плоская стеклянная пластина нижняя ПИ 60 класса точности 2 по ГОСТ 2923 Меры длины концевые плоскопараллельные номинальным значениям длины 1,000; 1,005; 1,007; 1,010 мм класса точности 2 по ГОСТ 9038	Да	Да

## Продолжение табл. I

Наименование операции	Номер пункта методики поверки	Наименование образцового средства измерений или вспомогательного средства поверки, номер документа, регламентирующего технические требования к средству, разряд по государственной поверочной схеме или метрологические или основные технические характеристики	Проведение операций при:	
			первичной поверке	периодической поверке
Определение просвета между измерительными поверхностями короткой губки штанги и верхней губки рамки большой при нулевой установке как при затянутом, так и при незатянутом зажиме рамки большой	4.4.6	Шупы Набор № 2 класса точности 2 по ТУ2-034-225	Да	Да
Определение смещения вертикальной рабочей поверхности упора передвижного и измерительной поверхности опорного движка в рабочем положении) при совмещении указательного штриха на опорном движке с нулевым штрихом шкалы рамки рычага от плоскости, перпендикулярной рабочей поверхности штанги к проходящей через точку контакта измерительных наконечников при сдвинутых губ-	4.4.7	Шупы Набор № 2 класса точности 2 по ТУ2-034-225 Угольник УП-2-250 по ГОСТ3749 Калибры плоские отдельные класса точности 3 по ТУ2-034-636 номинальным значением длины 4,5; 5,5 мм Стойка универсальная модели 15СТ-М ТУ2-034-623 (2 штуки)	Да	Да

Продолжение табл. I

Наименование операции	Номер пункта методики поверки	Наименование образцового средства измерений или вспомогательного средства поверки, номер документа, регламентирующего технические требования к средству, разряд по государственной поверочной схеме или метрологические или основные технические характеристики	Проведение операций при:	
			первичной поверке	периодической поверке
<p>ках. Определение погрешности по шкале рамки рычага</p> <p>Определение смещения измерительной поверхности движка рамки малой при совмещении нанесенного на нем указательного штриха, обозначенного буквой "С", с нулевым штрихом шкалы рамки малой от плоскости, проходящей через измерительную поверхность упора рамки большой и измерительную поверхность опоры штанги</p> <p>Определение расстояния и его отклонения от измерительной поверхности движка рамки малой при совмещении нанесенного на нем указательного штриха, обозначенного буквой "У", с нулевым штри-</p>	<p>4.4.8</p> <p>4.4.9</p>	<p>Плита I-2-400x400 ГОСТ 10905 Шупы. Набор № 2 класса точности 2 по ТУ2-034-225 Калибры плоские отдельные номинальным значением длины 0,4 мм класса точности 3 ТУ2-034-635</p> <p>Плита I-2-400x400 ГОСТ 10905 Калибры плоские отдельные номинальным значением длины 3,3 и 3,7 мм класса точности 3 ТУ2-034-636</p>	<p>Да</p> <p>Да</p>	<p>Да</p> <p>Да</p>