НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЛИНОМЕРЫ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ

МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

ГОСТ 12441—66

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 528.5.001.4 : 006.354 Группа П49

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЛИНОМЕРЫ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ

Методы и средства поверки

Horizontal length comparators
Methods and means
of verification

ГОСТ 12441—66

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 23 декабря 1966 г. Срок введения установлен

с 01.07.67

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на горизонтальные длиномеры типа КИЗ, выпускаемые из производства и ремонта, а также находящиеся в эксплуатации, и устанавливает методы и средства их поверки.

1. ОПЕРАЦИИ, ПРОИЗВОДИМЫЕ ПРИ ПОВЕРКЕ, И ПРИМЕНЯЕМЫЕ СРЕДСТВА

1.1. Операции, производимые при поверке горизонтальных длиномеров, и применяемые при этом средства поверки должны соответствовать указанным в таблице.

Операция производимая при поверке	Номер пункта настоящего стандарта	Наименование средств поверки и их техническая характеристика	Вид поверки длиномеров		
			при выпуске из производства	после ремонта	находящихся в эксплуатации
1. Проверка технического состояния	2.4	—	+	+	+
2. Проверка взаимодействия частей	2.5	—	+	+	+
3. Проверка измерительных наконечников	2.6	По ГОСТ 11007—66	+	+	+
4. Определение измерительного усилия	2.7	Динамометр с ценой деления 10 гс (~0,1 Н)	+	+	+

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Сентябрь 1987 г.

© Издательство стандартов, 1988

Продолжение

Операция, производимая при поверке	Номер пункта настоящего стандарта	Наименование средств поверки и их техническая характеристика	Вид поверки длиномеров		
			при выпуске из производства	после ремонта	находящихся в эксплуатации
5. Определение радиального люфта пиноли	2.8	Индикатор рычажно-пружинный типа ИРП. Динамометр с ценой деления 10 гс (~0,1 Н)	+	+	—
6. Проверка плоскостности опорной поверхности	2.9	Плита поверочная 400×400 мм, 1-го класса по ГОСТ 10905—86	+	+	+
7. Проверка перпендикулярности направления движения пиноли к боковой направляющей планке	2.10	Индикатор многооборотный по ГОСТ 9696—82. Угольник поверочный 90°, 1-го класса по ГОСТ 3749—77. Штатив типа Ш—1 по ГОСТ 10197—70.	+	+	+
8. Проверка параллельности направления движения пиноли опорной поверхности прибора	2.11	Индикатор многооборотный по ГОСТ 9696—82. Штатив типа Ш—1 по ГОСТ 10197—70.	+	+	+
9. Проверка параллельности оси пальца направлению движения пиноли	2.12	Индикатор рычажно-пружинный типа ИРП. Штатив типа Ш—1 по ГОСТ 10197—70.	+	+	—
10. Проверка параллельности миллиметровой шкалы направлению движения пиноли	2.13	—	+	+	+
11. Проверка параллельности штрихов биссекторной шкалы штрихами миллиметровой шкалы	2.14	—	+	+	+
12. Проверка параллельности штрихов микрометровой шкалы индексу	2.15	—	+	+	+
13. Проверка соответствия размера изображения деления миллиметровой шкалы длине биссекторной шкалы	2.16	—	+	+	+

Продолжение

Операция, производимая при поверке	Номер пункта настоящего стандарта	Наименование средств поверки и их техническая характеристика	Вид поверки длиномеров		
			при выпуске из производства	после ремонта	находящихся в эксплуатации
14. Определение погрешности показаний биссекторной шкалы	2.17	—	+	+	—
15. Определение вариации показаний прибора	2.18	Плоскопараллельная концевая мера длины 3-го разряда (ГОСТ 8.166—75) размером 20 мм	+	+	+
16. Определение погрешности прибора	2.19	Плоскопараллельные концевые меры длины 3-го разряда (ГОСТ 8.166—75) размером 20, 50, 70 и 100 мм	+	+	+

Примечание. Знак «+» означает, что поверка производится, знак «—» — не производится.

1.2. С разрешения Государственного комитета СССР по стандартам допускается применять методы и средства поверок, не указанные в настоящем стандарте, при условии обеспечения ими необходимой точности поверки.

2. ПОВЕРКА

2.1. Поверку горизонтальных длиномеров производят в помещении при температуре (20±1)°С. Скорость изменения температуры должна быть не более 0,3°С в час.

2.2. Прибор устанавливают на станину оптической делительной головки (ОДГ) вдали от окон и батарей отопления. Станина должна быть установлена в горизонтальное положение в пределах 10′.

2.3. До начала поверки поверяемый длиномер и меры, по которым производится поверка, должны быть выдержаны на рабочем месте не менее двух часов.

2.4. Проверку технического состояния длиномеров производят наружным осмотром и наблюдением в окуляр микроскопа. При этом проверяют:

отсутствие на наружных поверхностях прибора коррозии, вмятин, механических повреждений, которые могут влиять на эксплуатационные свойства прибора;