

0109 6330

ГОССТАНДАРТ РОССИИ

02.0234

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

РЕКОМЕНДАЦИЯ

"ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ. МЕРЫ ДЛИНЫ КОНЦЕВЫЕ ПЛОСКОПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ ОБРАЗЦОВЫЕ 3 и 4-ГО РАЗРЯДОВ И РАБОЧИЕ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ I - 5 ДЛИНОЙ СЕГМЕНТОВ 100 ДО 1000 мм. МЕТОДИКА ПОВЕРКИ"

МИ 2186-92

С.-Петербург
1992 г.

ПРОВЕРЕН

12.09 2008

РЕКОМЕНДАЦИЯ

"ГСИ. Меры длины концевые плоскопараллельные образцовые 3 и 4-го разрядов и рабочие классов точности I - 5 длиной свыше 100 до 1000 мм.

Методика поверки."

МИ 2186-92

Дата введения 01.07.92

Настоящая рекомендация распространяется на плоскопараллельные концевые меры длины (далее - концевые меры) свыше 100 до 1000 мм (включительно) образцовые 3 и 4-го разрядов в соответствии с МИ 1604 87 и рабочие классов точности I - 5 по ГОСТ 9038-90 и устанавливает методику первичной поверки рабочих концевых мер и периодических поверок рабочих и образцовых концевых мер.

По методике настоящей рекомендации следует проводить определение метрологических характеристик концевых мер при их метрологической аттестации в качестве образцовых средств измерений. Порядок проведения метрологической аттестации по ГОСТ 8.326-89.

Рекомендация соответствует МР МЗМ КЗО.

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	Номер пункта рекомендации	Средства поверки и их метрологические и ос- новные технические характеристики	Проведение операций при		
			выпуске из произ- водства	выпуске из ре- монта	перио- ческо- повер
1. Внешний осмотр	3.1		Да	Да	Да
2. Проверка при- тираемости к	3.2	Нижние плоские стеклян- ные пластины типа ПИ 60,	Да	Да	Да

Наименование операций	Номер пункта рекомендации	Средства поверки и их метрологические и основные технические характеристики	Проведение операций при		
			выпуске из произ-водства	выпуске из ре-монта	периоди-ческой поверке
вспомогатель- ной пластине		класса точности 2. по ГОСТ 2923-75;			
3. Определение отклонения длины от номинальной и отклонения от плоскопараллельности образцовых концевых мер 3-го разряда, рабочих класса точности I	3.3	Образцовые концевые меры длины 2-го разряда в соответствии с МИ 1604-87; Интерферометр типа ИИПГ с ценой деления 0,05 и 0,1 мкм; оптико-механическая машина типа ИЗМ с цифровым прибором с индуктивными преобразователями класса точности I, мод. 76503-01 по ТУ2-034-210-89 или мод. 76504 по ТУ 034-0221197-004-89 с шагом дискретности 0,01 мкм; измерительные наконечники типа НГС14 и НГС20 класса точности I по ГОСТ 11007-66.	Да	Да	Да
4. Определение срединной длины образцовых концевых мер 3-го разряда	3.3	То же	Да*	Да*	Да

* Операция - определение срединной длины при выпуске из производства и ремонта производится в случае выпуска образцовых концевых мер.

Наименование операций	Номер пункта рекомендации	Средства поверки и их метрологические и основные технические характеристики	Проведение операций при		
			выпуске из произ-водства	выпуске из ре-монта	периодической поверке
5. Определение отклонения длины от номинальной и отклонения от плоскопараллельности образцовых мер 4-го разряда и классов точности 2м3	3.3	Образцовые концевые меры 3-го разряда в соответствии с МИ 1604-87; оптико-механическая машина типа ИЗМ или оптико-механическая машина типа ИЗМ с цифровым прибором с индуктивными преобразователями класса точности I мод. 76503-01 по ТУ2-034-210-89 или мод. 76504 по ТУ 034-0221197-004-89 с шагом дискретности 0,01 мм; измерительные наконечники типа НГС14 и НГС20 класса точности I по ГОСТ 11007-66.	Да	Да	Да
6. Определение срединной длины образцовых концевых мер 4-го разряда	3.3	То же	Да*	Да*	Да
7. Определение отклонения длины от номинальной и отклонения от плоскопараллельности концевых мер клас-	3.3	Образцовые концевые меры 4-го разряда в соответствии с МИ 1604-87; оптико-механическая машина типа ИЗМ или оптико-механическая машина типа ИЗМ с ци-	Нет	Да	Да