

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**УРОВНИ С МИКРОМЕТРИЧЕСКОЙ
ПОДАЧЕЙ АМПУЛЫ**

МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

ГОСТ 15982—70

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

УРОВНИ С МИКРОМЕТРИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ
АМПУЛЫ

Методы и средства поверки

Levels with micrometrical feed of ampule.
Methods and means
of verification

ГОСТ
15982—70

Взамен
Инструкции 76—58

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 19 мая 1970 г. № 734 срок введения установлен
с 01.01. 1971 г.

Настоящий стандарт распространяется на уровни с микрометрической подачей ампулы по ГОСТ 11196—74, выпускаемые из производства, после ремонта и находящиеся в эксплуатации, и устанавливает методы и средства их поверки.

1. ОПЕРАЦИИ, ПРОИЗВОДИМЫЕ ПРИ ПОВЕРКЕ,
И ПРИМЕНЯЕМЫЕ СРЕДСТВА

1.1. Операции, производимые при поверке уровней с микрометрической подачей ампулы, и применяемые средства поверки должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Операции, производимые при поверке	Номера пунктов	Наименование средств поверки и их технические характеристики	Виды поверок уровней		
			выпускаемых из производства	после ремонта	находящихся в эксплуатации
1. Проверка внешнего вида	3.1	—	+	+	+
2. Проверка взаимодействия частей	3.2	—	+	+	+

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Февраль 1978 г.

© Издательство стандартов, 1978

Операции производимые при поверке	Номера пунктов	Наименование средств поверки и их технические характеристики	Виды проверок уровней		
			выпускаемых из производства	после ремонта	находящихся в эксплуатации
3 Определение отклонения от плоскостности рабочих поверхностей основания	3.3	Лекальная линейка ЛД-1—2С0 по ГОСТ 8С26—75 Образцы про-света 0,025 мм и 0,003 мм из концевых мер длины 1-го и 2-го классов по ГОСТ 9033—73	+	+	+
4 Определение правильности нулевого положения уровня (погрешность нуля-пункта)	3.4	Поверочная плита 1-го класса по ГОСТ 1С305—75 или экзаменатор с ценой деления не более 5". Цилиндрический контрольный валик: диаметр — 60 мм; длина — 250 мм; конусообразность — не более 0,3 мкм	+	+	+
5 Определение положения поперечной амплитуды относительно плоскости основания	3.5	Поверочная плита 1-го класса по ГОСТ 1С905—75	+	+	+
6 Определение мертвого хода микрометрического винта уровня	3.6	Экзаменатор с ценой деления не более 1"	+	+	+
7. Определние цены деления шкалы продольной амплитуды микрометрического уровня II типа	3.7	Экзаменатор с ценой деления не более 5"	+	+	+
8. Определение погрешности показаний уровня	3.8	Экзаменатор с ценой деления не более 1" и 5" или синусная линейка ЛС II-200×60 1-го класса по ГОСТ 4С46—71 и концевые меры длины 3 и 4 разрядов по ГОСТ 8.166—75	+	+	+

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

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

2. ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

2.1. Уровни с микрометрической подачей ампулы поверяют в помещении с температурой воздуха $20 \pm 2^\circ\text{C}$, предварительно выдержав их в помещении, где будет производиться поверка на металлической плитке не менее 6 ч.

2.2. Перед поверкой уровня необходимо удалить смазку со всех его рабочих частей.

3. ПОВЕРКА

3.1. Внешний вид уровня проверяют наружным осмотром.

Уровни с микрометрической подачей ампулы должны удовлетворять следующим требованиям:

а) на наружных поверхностях уровней не должно быть дефектов (вмятин, пузырей, забоин, заусенцев, коррозии), влияющих на эксплуатационные качества или портящих внешний вид;

б) штрихи и цифры шкал микрометрического устройства должны быть ровными, четкими, равномерными по толщине и окрашены;

в) необработанные поверхности должны иметь противокоррозийное покрытие.

Маркировка должна удовлетворять требованиям ГОСТ 11196—74.

3.2. Вращение микрометрического винта уровня на всем пределе измерения должно быть свободным, но без люфта; перемещение пузырька ампулы от одного края к другому должно совершаться равномерно без скачков и задержек, заметных на глаз.

Плавность перемещения пузырька проверяют, медленно поворачивая винт микрометрической подачи поверяемого уровня, установленного на плите, и наблюдая за перемещением пузырька с одного конца ампулы на другой при прямом и обратном направлениях.

3.3. Отклонение от плоскостности рабочих поверхностей основания уровней определяют следующим образом: лекальную линейку накладывают на рабочую поверхность основания в трех положениях — продольном и двух диагональных направлениях и оценивают значение просвета между рабочими поверхностями основания уровня и линейки; оценку просвета производят сравнением с образцом просвета, составленным из плоскопараллельных концевых мер длины.

1-го класса — для уровней I типа,

2-го класса — для уровней II типа.

Просвет для уровней I типа должен быть менее 3 мкм, просвет для уровней II типа не должен превышать 6 мкм.