

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ  
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ**

# **ШТАНГЕНЦИРКУЛИ**

**МЕТОДИКА ПОВЕРКИ**

**ГОСТ 8.113—85**

Издание официальное  
Кыргызстандарт  
Бишкек

## Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

### ИСПОЛНИТЕЛИ

М. Б. Шабалина, канд. техн. наук; Т. Ю. Неудачина

### ВНЕСЕН

Государственным комитетом СССР по стандартам

Член Госстандарта Л. К. Исаев

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

© Кыргызстандарт, 2024

3 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт) от 11 октября 2024 г. № 43-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ 8.113—1985 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт)

Государственная система обеспечения единства измерений

ШТАНГЕНЦИРКУЛИ

Методика поверки

State system for ensuring the uniformity of measurements. Vernier callipers. Verification methods  
ОКСТУ 0008ГОСТ  
8.113—85

(СТ СЭВ 2607—80)

Взамен  
ГОСТ 8.113—74

Дата введения с 2025-01-01

Настоящий стандарт распространяется на штангенциркули по ГОСТ 166—80 и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

Настоящий стандарт соответствует СТ СЭВ 2607—80 в части, приведенной в справочном приложении 6.

## 1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции и применены средства поверки с характеристиками, указанными в таблице.

Наименование операции	Номер пункта стандарта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операций при.		
			выпуске из производства	выпуске после ремонта	эксплуатации и хранения
Внешний осмотр	3 1	—	Да	Да	Да
Опробование	3 2	—	Да	Да	Да
Определение метрологических характеристик	3 3				
Определение длины вылета губок штангенциркулей	3 3 1	Металлическая измерительная линейка по ГОСТ 427—75, предел измерения 0—150 мм	Да	Да	Да

Продолжение

Наименование операции	Номер пункта стандарта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операций при:		
			выпуске из производства	выпуске после ремонта	эксплуатации и хранения
Определение шероховатости измерительных поверхностей	3.3.2	Профилограф по ГОСТ 19299—73 или профилометр по ГОСТ 19300—73; образцы шероховатости плоские и выпуклые с параметрами $Ra=0,32$ и $0,63$ мкм по ГОСТ 9378—75 или образцы деталей штангенциркуля с параметрами $Ra=0,32 \begin{matrix} +10 \\ -20 \end{matrix} \% \text{ мкм}$ и $Ra=0,63 \begin{matrix} +10 \\ -20 \end{matrix} \% \text{ мкм}$	Да	Да	Нет
Определение размеров штрихов шкал и перекрытия штрихов шкалы штанги край нониуса штангенциркуля	3.3.3	Инструментальный микроскоп типа БИМ по ГОСТ 8074—82	Да	Нет	Нет
Определение расстояния от верхней кромки края нониуса до поверхности шкалы штанги	3.3.4	Щупы толщиной $0,25$ и $0,30$ мм, класс точности 2 по ГОСТ 882—75	Да	Да	Нет
Определение отклонения от плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей губок	3.3.5	Лекальная линейка типа ЛД, класс точности 1 по ГОСТ 8026—75; образец просвета из плоскопараллельных концевых мер длины образцовых 5-го разряда по ГОСТ 8.166—75 или класса точности 2 по ГОСТ 9038—83 и плоской стеклянной пластины типа ПИ 60 мм, класс точности 2 по ГОСТ 2923—75 или брусок для определения значения просвета (справочное приложение 1)	Да	Да	Да
Определение отклонения от параллельности плоских измерительных поверхностей губок	3.3.6	Плоскопараллельные концевые меры длины образцовые 5-го разряда по ГОСТ 8.166—75 или класса точности 3 по ГОСТ 9038—83; ролик диаметром $5,493$ мм, класс точности 1 по ГОСТ 2475—62	Да	Да	Да