

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Государственная система обеспечения единства измерений

ГОЛОВКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ РЫЧАЖНО-ЗУБЧАТЫЕ

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 2195-92

ГО С С Т А Н Д А Р Т

Москва,

1992г.

Рекомендация

Государственная система обеспечения единства измерений

Головки измерительные рычажно-зубчатые

Методика поверки

ИИ 2195-92

ОК СТУ 0008

Дата введения 01.07.92

Настоящая рекомендация распространяется на измерительные рычажно-зубчатые головки (далее головки) по ГОСТ 18883 и устанавливает методику их первичной и периодической поверки.

1. ОПЕРАЦИИ ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны быть выполнены операции, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта рекомендации	Проведение операций при	
		первичной проверке	периодической проверке
Внешний осмотр	5.1	Да	Да
Отробование	5.2	Да	Да
Определение параметра шероховатости поверхности гильзы	5.3	Да*	Нет
Определение измерительного усилия и колебания измерительного усилия	5.4	Да	Нет
Проверка измерительного наконечника	5.5	Да	Нет
Определение метрологических характеристик	5.6	-	-
Определение изменения показаний головки при нажиме на измерительный стержень в направлении перпендикулярном к его оси	5.6.1	Да	Да
Определение погрешности головок	5.6.2	Да	Да
Определение размаха показаний головок	5.6.3	Да	Да
Определение вариации показаний головок	5.6.4	Да	Да

*

Операцию проводят выборочно в порядке, установленном предприятием-изготовителем.

2. СРЕДСТВА ПРОВЕРКИ

2.1. При проведении проверки должны быть применены средства проверки, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Номер пункта рекомендации	Наименование образцового средства измерений или вспомогательного средства поверки; номер документа, регламентирующего технические требования к средству; разряд по государственной поверочной схеме и (или) метрологические и основные технические требования
5.2.2; 5.6.2; 5.6.2.2; 5.6.3; 5.6.4 5.3	Прибор типа ППГ-2 и ППГ-2А (приложение 2), прибор типа ППГ-3 по ТУ2-034-0221197.03
5.6.2.1	Образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378, детали-образцы с параметром шероховатости Ra =0,63 мкм
5.6.2; 5.6.2.1; 5.6.3-4	Горизонтальный оптиметр (приложение 4), державка для крепления головки (приложение 1)
5.6.2; 5.4; 5.6.1 5.4	Стойка типа С-1 по ГОСТ 10197
5.4; 5.6.1 5.2.2	Стойка типа С-Ш по ГОСТ 10197
5.4; 5.6.1 5.2.2	Весы настольные циферблатные с ценой деления 5г по ГОСТ 23711
5.6.1	Граммометр типа 25-150 и 50-300 по ТУ 25-02.21 301
5.6.1	Меры длины концевые плоскопараллельные длиной 2 мм 5-го класса точности по МИ 1604
5.6.1	Меры длины концевые плоскопараллельные длиной 8-10 мм 5-го класса точности по МИ 1604
5.6.2.1	Меры длины концевые образцовые плоскопараллельные 4-го разряда по МИ 1604 для головок с ценой деления 0,002 мм. 3-го разряда для головок с ценой деления 0,001 мм

Примечание. Допускается применение средств поверки не приведенных в табл. 2, но обеспечивающих определение (контроль) метрологических характеристик поверяемых головок с требуемой точностью.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. При подготовке к проведению поверки следует соблюдать правила пожарной безопасности, установленные для работы с легко воспламеняющимися жидкостями, к которым относится бензин, используемый