

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

**НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ
В МАШИНОСТРОЕНИИ (НПО «ВНИИИзмерения»)**

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

**ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ**

ГОЛОВКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРУЖИННЫЕ

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 1813—87

Москва

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

1988

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

**ГСИ. Головки измерительные пружинные.
Методика поверки**

МИ 1813—87

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 10.02.88 Подп. в печ. 12.04.88 Формат 60×90^{1/16} Бумага типографская № 2
Гарнитура литературная Печать высокая 1,25 усл. п. л. 1,25 усл. кр.-отт. 1,05 уч.-изд. л.
Тираж 15 000 Зак. 1015 Цена 5 коп. Изд. № 10004/4

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39.

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Государственная система обеспечения единства измерений

ГОЛОВКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРУЖИННЫЕ

Методика поверки

МИ
1813—87

ОКСТУ 0008

Дата введения 01.07.88

Настоящие методические указания распространяются на головки измерительные пружинные (далее — головки) по ГОСТ 6933—81 и устанавливают методику их поверки.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции и применены средства поверки с характеристиками, указанными в табл. 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта МИ	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операции при		
			выпуске из производства	выпуске после ремонта	эксплуатации
Внешний осмотр	4.1		Да	Да	Да
Опробование	4.2	Стойка типа С-1 или С-11 по ГОСТ 10197—70	Да	Да	Да
Определение метрологических характеристик	4.3				
Определение присоединительного диаметра головки и посадочного диаметра под измерительный законечник	4.3.1	Рычажные микрометры с диапазоном измерения 0—25 мм и 25—50 мм по ГОСТ 4381—80; скоба с отсчетным устройством с диапазоном измерения 0—25 мм и 25—50 мм по ГОСТ 11098—75; плоскопараллельные концевые меры длины (далее — концевые	Да	Нет	Нет

Продолжение табл. 1

Наименование операции	Номер пункта МИ	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операции при		
			выпуске из производства	выпуске после ремонта	эксплуатации
Проверка измерительных наконечников	4.3.2	меры длины) 6, 8 и 20 мм по ГОСТ 9038—83, 3-го класса точности По ГОСТ 11007—66; лупа 2,5×	Да*	Да	Нет
Определение шероховатости наружной поверхности гильзы	4.3.3.	Образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378—75 или образцовые детали с параметром шероховатости $Ra=0,63$ мкм	Да	Нет	Нет
Определение измерительного усилия, колебания измерительного усилия, а также нижнего и верхнего пределов регулирования и колебания регулируемых усилий	4.3.4	Весы для статического взвешивания с ценой деления 2 г и верхним пределом взвешивания 1 кг по ГОСТ 23676—79; стойка С-II по ГОСТ 10197—70	Да	Да	Нет
Определение изменения показаний головки при нажатии на измерительный стержень в направлении перпендикулярном к его оси	4.3.5	Граммометр 25—150 по ТУ 25—02.021301—78; стойка С-II по ГОСТ 10197—70; концевые меры длины 8—10 мм 3-го класса точности по ГОСТ 9038—83	Да	Да	Нет
Определение погрешности и размаха показаний головки	4.3.6	Интерферометр долей-микрометровый типа ИДГ-1 по ТУ 50—496—85 (приложение 1); прибор для поверки измерительных головок ППГ-2А по ТУ 50—417—84 (приложение 2); стойка С-I или С-II по ГОСТ 10197—70; установка для поверки погрешности (приложение 4); образцовые концевые меры длины 1—4 разрядов по МИ 1604—87; круглый ребристый стол со сферической вставкой	Да	Да	Да

* Означает, что данная операция производится выборочно в порядке, установленном предприятием-изготовителем.