

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

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

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

**ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ**

ГОЛОВКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРУЖИННЫЕ МАЛОГАБАРИТНЫЕ. МИКАТОРЫ

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 1790—87

**Москва
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
1988**

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙГОЛОВКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРУЖИННЫЕ МАЛОГАБАРИТНЫЕ.
МИКАТОРЫ

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 1790—87

ОКСТУ 0008

Дата введения 01.04.88

Настоящие методические указания распространяются на измерительные пружинные малогабаритные головки (далее — микаторы) по ГОСТ 14712—79 и устанавливают методику их первичной и периодической поверок.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны быть выполнены 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 и хранении
Внешний осмотр	4.1	—	Да	Да	Да
Опробование	4.2	Стойка С-II и кронштейн с присоединительным диаметром 8H8 по ГОСТ 10197—70	Да	Да	Да
Определение метрологических характеристик	4.3	—			

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 и хранения
Проверка измерительного наконечника	4.3.1	По ГОСТ 11007—66; лупа 2,5×	Да*	Да	Да
	4.3.2	Плоскопараллельные концевые меры длины 0,5 и 2,5 мм класса точности 3 по ГОСТ 9038—83; стойка С-II и кронштейн с присоединительным диаметром 8Н8 по ГОСТ 10197—70	Да	Да	Нет
Проверка общего хода измерительного стержня	4.3.3	Весы для статического взвешивания по ГОСТ 23676—79 с ценой деления 2 г и наибольшим пределом взвешивания 2 кг; стойка С-II и кронштейн с присоединительным диаметром 8Н8 по ГОСТ 10197—70	Да	Да	Нет
Проверка измерительного усилия и колебания измерительного усилия	4.3.4	Граммометр 10—50 по ТУ 25—02.021301—78; стойка С-II и кронштейн с присоединительным диаметром 8Н8 по ГОСТ 10197—70	Да	Да	Да
Определение изменения показаний микатора при боковом нажатии на измерительный стержень	4.3.5	Образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378—75 или детали с параметрами шероховатости $Ra=0,63$ мкм	Да	Нет	Нет
Определение параметра шероховатости поверхности гильзы	4.3.6	Интерферометр ИДГ-1 по ТУ 50—496—85 (приложение 1); плоскопараллельные концевые меры длины 2—4-го разрядов по МИ 1604—87; стойка С-I или С-II и кронштейн с присоединительным диаметром 8Н8, стол со сферической вставкой и движок для концевых мер по ГОСТ 10197—70; установка для определения погрешности в горизонтальном положении (приложения 2 и 3);	Да	Да	Да
Определение погрешности микатора					

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 и хранения
Определение размаха показаний	4.3.7	приспособление для закрепления микатора (приложение 4) Интерферометр ИДГ-1 по ТУ 50—496—85; плоскопараллельные концевые меры длины класса точности 3 по ГОСТ 9038—83; стойка С-I или С-II и кронштейн с присоединительным диаметром 8Н8 по ГОСТ 10197—70; установка для определения погрешности в горизонтальном положении (приложения 2 и 3);	Да	Да	Да
Определение вариации показаний	4.3.8	приспособление для закрепления микатора (приложение 4) Интерферометр ИДГ-1 по ТУ 50—496—85; оптикатор 01П, 02П, 05П по ГОСТ 10593—74 (наконечником вверх); установка для проверки вариации показаний микатора (приложение 5) измерительный наконечник НГП класса точности 1 по ГОСТ 11007—66; установка для определения погрешности в горизонтальном положении (приложения 2 и 3); приспособление для закрепления микатора (приложение 4)	Да	Да	Да

* Операцию проводят выборочно в порядке, установленном предприятием-изготовителем.

Примечание. Допускается использовать вновь разработанные или находящиеся в применении средства поверки, не приведенные в таблице, но имеющие аналогичные характеристики.