

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЯ
В МАШИНОСТРОЕНИИ
[НПО «ВНИИИЗМЕРЕНИЯ»]

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

РЕКОМЕНДАЦИИ

**ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЕДИНСТВА
ИЗМЕРЕНИЙ**

**ИНДИКАТОРЫ МНОГООБОРОТНЫЕ
С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ 0,001 И 0,002 ММ**

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 1876—88

Москва
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРС ПО СТАНДАРТАМ
1989

РЕКОМЕНДАЦИИ

РЕКОМЕНДАЦИИ

Государственная система обеспечения единства измерений

ИНДИКАТОРЫ МНОГООБОРОТНЫЕ С ЦЕНОЙ
ДЕЛЕНИЯ 0,001 И 0,002 мм
МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 1876—82

ОКСТУ 0008

Настоящие методические указания распространяются на многооборотные индикаторы с ценой деления 0,001 и 0,002 мм по ГОСТ 9696—82 и устанавливают методику их первичной и периодической поверок.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны выполняться операции и применяться средства поверки с характеристиками, указанными в таблице.

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	—	Да	Да	Да
Определение метрологических характеристик	4,3				
Проверка измерительных наконечников	4,3,1	По ГОСТ 11007—66	Да *	Да	Да

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

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 общего хода измерительного стержня	4.3.2	Концевая плоскопараллельная мера длины 3-го класса точности, длиной 1,5 мм по ГОСТ 9038—83 (далее — концевые меры длины); стойка типа С-III по ГОСТ 10197—70	Да	Да	Нет
Определение измерительного усилия и колебания измерительного усилия	4.3.3	Весы циферблатные или цифровые ценой деления 2 г, с наибольшим пределом взвешивания 1 кг, (9,8 Н) среднего класса точности по ГОСТ 23676—79; стойка С-II по ГОСТ 10197—70	Да	Да	Нет
Определение изменения показаний индикатора при нажиме на стержень в направлении, перпендикулярном к его оси	4.3.4	Граммометр типа 15—150 по ТУ 25—02,021301—78	Да *	Да *	Да *
Определение параметра шероховатости наружной поверхности гильзы	4.3.5	Образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378—75 или детали-образцы параметром шероховатости $Ra=0,63$ мкм	Да	Нет	Нет
Определение основной погрешности, размаха и вариации показаний	4.3.6	Прибор для поверки измерительных головок типа ППГ-2А (приложение 1); концевые меры длины 4-го разряда по МИ 1604—87 и концевые меры длины размером 5—	Да	Да	Да

Продолжение

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
		10 мм 3-го класса по ГОСТ 9038—83; стойка типа С-II по ГОСТ 10197—70; оптиметр горизонтальный с пределом измерения 500 мм и ценой деления по шкале 1 мкм; приспособление для закрепления индикатора (приложение 2)			

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

Примечание. Допускается использовать другие средства поверки, не приведенные в таблице, но имеющие аналогичные характеристики.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. При подготовке к проведению поверки следует соблюдать правила пожарной безопасности, установленные для работы с легковоспламеняющимися жидкостями, к которым относится бензин, используемый для промывки.

2.2. Бензин хранят в металлической посуде, плотно закрытой металлической крышкой, в количестве не более однодневной нормы, требуемой для промывки.

2.3. Промывку проводят в резиновых технических перчатках типа II по ГОСТ 20010—74.

3. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

3.1. При поверке должны соблюдаться следующие условия:

температура окружающей среды, °С 20 ± 3
относительная влажность, % 58 ± 20
атмосферное давление, кПа $101,3 \pm 4$