

РЕКОМЕНДАЦИЯ

**Государственная система обеспечения
единства измерений
ШТАНГЕНГЛУБИНОМЕРЫ
Методика поверки
МИ 2196-92**

ГОССТАНДАРТ

Москва, 1992г.

РЕКОМЕНДАЦИЯ
ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЕДИНСТВА
ИЗМЕРЕНИЯ
ИТАНГЕНГЛУБИНОМЕРЫ
МЕТОДИКА ПОВЕРКИ
МИ 2196-92

ОСТУ 0008

Дата введения 01.07.

Настоящая рекомендация распространяется на итангенгглубиномеры, изготавливаемые по ГОСТ 162 и устанавливает методику их 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 операции при:	
		первичной поверке	периодической поверке
Внешний осмотр	Б. 1	Да	Да
Спробование	Б. 2	Да	Да
Определение метрологических характеристик	Б. 3		
Определение расстояния от края нониуса до поверхности впадины итанга при значении отсчета по нониусу, мм, 0,06; 0,1	Б. 3.1	Да	Нет

Наименование операции	Номер пункта рекомендации	Проведение операции при:	
		первичной поверке	периодической поверке
Определение расстояния между концом стрелки и циферблатом и ширины стрелки у штангенглубиномеров типа ШТК	Б. 3. 2	Да	Нет
Определение шероховатости измерительных поверхностей штангенглубиномеров	Б. 3. 3	Да	Нет
Определение отклонения от плоскостности измерительных поверхностей штанги и рамки	Б. 3. 4	Да	Да
Определение погрешности штангенглубиномера	Б. 3. 5	Да	Да
Определение правильности работы штангенглубиномера при перемещении рамки с наибольшей допустимой скоростью	Б. 3. 6	Да*	Нет

* Операции проводят выборочно в порядке, установленном предприятием-изготовителем. При получении отрицательного результата при проведении любой из операций поверку штангенглубиномеров допускается прекратить.

2. СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

2.1. Перечень средств поверки указан в табл. 2

Таблица 2

Номер пункта рекомендации	Наименование образцового средства измерения или вспомогательного средства поверки; номер документа, регламентирующего технические требования к средству; разряд по государственной поверочной схеме и (или) метрологическим и другим техническим требованиям
Б. 2	Феррозондовый подвесискатель типа ФП-1
Б. 3. 1	Дуп по 192.034.225, толщиной, мм 0,25 0,30

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
Б. 3. 2. 2	Микроскоп инструментальный по ГОСТ 8074
Б. 3. 3	Образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378 с параметрами Ra=0,08 мкм и Ra=0,16 мкм; дула ЛП-1-4 по ГОСТ 25706 или профилометр модели 286 по ТУ2.034.4;
Б. 3. 4	Линейка декальная типа ЛД или ЛД класса точности 1 по ГОСТ 8026 плоскопараллельные концевые меры длины класса точности 2 по ГОСТ 9033 плоская стеклянная пластина класса точности 2 по ТУЗ.З.2123
Б. 3. 5	Поверочная плита класса точности 1 или 2 по ГОСТ 10905 плоскопараллельные концевые меры длины 3 класса точности по ГОСТ 9038; или образцовые 4-го разряда по МИ 1604 плоская стеклянная пластина класса точности 2 по ТУЗ.З.2123
Б. 3. 6	Механический секундомер с ценой деления шкалы 0,1 с, класса точности 1 по ГОСТ 5072

Примечание:

Допускается применять средства, не приведенные в табл. 1 но удовлетворяющие по точности требованиям настоящей рекомендации.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. При проведении поверки должны быть соблюдены правила пожарной безопасности, установленные в ГОСТ 12.3.002.

4. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

4.1. При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия: