



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**МЕРЫ ПЛОСКОГО УГЛА  
ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ  
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

**ГОСТ 2875—88**

Издание официальное

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**МЕРЫ ПЛОСКОГО УГЛА ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ**

Общие технические условия  
Plane-angle standards of the prism type.  
General specifications

ГОСТ  
2875—88

ОКП 39 3270

Срок действия с 01.01.89  
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на призматические меры плоского угла (далее — меры), имеющие форму прямой призмы с различным числом боковых граней, часть из которых или все они являются измерительными поверхностями, попарно образующими рабочие углы, и наборы принадлежностей к ним.

Меры предназначены для использования в качестве:

рабочих мер для регулирования и настройки угломерных приборов и непосредственного измерения углов промышленных изделий;

образцовых мер для передачи размера единицы плоского угла от первичного эталона рабочим средствам измерения углов.

Термины и их пояснения, применяемые в настоящем стандарте, приведены в приложении 1.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Меры изготавливают наборами (см. приложение 2) или отдельными мерами следующих типов:

- 1 — с одним рабочим углом со срезанной вершиной;
- 2 — с одним рабочим углом с острой вершиной;
- 3 — с четырьмя рабочими углами;
- 4 — правильная многогранная ( $n$ -гранная) призма.

Примечание. Меры при использовании в качестве образцовых должны пройти метрологическую аттестацию.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Пример условного обозначения набора № 2 мер плоского угла, класса точности 1:

*Меры плоского угла Н2—1 ГОСТ 2875—88*

Пример условного обозначения меры типа 4, 24-гранной призмы, класса точности 0:

*Мера плоского угла 4—24—0 ГОСТ 2875—88*

То же, типа 3, с рабочими углами 80—81—100—99°, класса точности 2:

*Мера плоского угла 3—80, 81, 100, 99°—2 ГОСТ 2875—88*

1.2. Основные размеры и классы точности мер должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Тип меры	Чертеж	Класс точности
1		1; 2
2		1; 2
3		1; 2
4		0; 1; 2

Примечание. В чертежах приняты обозначения: *I* — измерительная поверхность; *H* — неизмерительная поверхность; *B* — базовая поверхность; *B* — верхняя (маркированная) поверхность;  $\alpha$  — рабочий угол.

1.3. Номинальные значения рабочих углов мер типов 1, 2 и 3 должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Тип меры	Диапазон измерения	Градация мер
1	От 1 до 9° > 1 > 29'	1° 2'
2	От 15°10' до 75°50' > 10 > 79° > 15 > 16° > 15 > 15°10'	15°10' 1° 10' 1'
3	80—81—100—99°; 82—83—98—97°; 84—85—96—95°; 86—87—94—93°; 88—89—92—91°; 90—90—90—90°	1°
	89°10'—89°20'—90°50'—90°40'; 89°30'—89°40'—90°30'—90°20'; 89°50'—89°59'—90°10'—90°01'	10'

1.4. Меры типов 1, 2 и 3 должны иметь отверстия для крепления их с помощью державок из набора принадлежностей при составлении блока мер.

1.5. Меры типа 4 должны изготавливаться с измерительными поверхностями (боковыми гранями) числом: 6, 8, 10, 12, 18, 20, 24 и 36.

Меры с измерительными поверхностями числом 6, 8, 10 и 12 должны иметь центральное отверстие диаметром  $d = 20H7$ ; меры с измерительными поверхностями числом 18, 20, 24 и 36 — отверстие диаметром  $d = 32H7$ .

Ширина измерительных поверхностей (длина стороны многоугольника) должна быть не менее 15 мм. Разность между максимальной и минимальной шириной измерительных поверхностей одной меры не должна превышать 0,8 мм.

Расстояние от измерительной поверхности до образующей центрального отверстия должна быть не менее 15 мм.