ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

9996-85

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ИЗМЕРИТЕЛЬ ДЛИНЫ ИД-01М
МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Львов
1984

СОГЛАСОВАНО
Главный метролог МСО УССР
_____ В.С.Драчев
____ ____ 84

УТВЕРЖДАЮ
Зам.директора УКРЦСМ
_____ М.С.Рожнов
24 1 ____ 84

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ИЗМЕРИТЕЛЬ ДЛИНЫ ИД-01М
МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Директор ЛЭПОСПиП
_____ А.Г.Грынив
04 09 84

1984

Разработаны Львовским экспериментальным производственным объединением средств передвижения и протезирования /ЛЭПОСПиП/

Исполнители А.Г.Грынив
А.Т.Думкевич
М.В.Костецкий
И.Г.Бублик

Утверждены Украинским центром стандартизации и метрологии /УкрЦСМ/

Настоящие методические указания распространяются на измеритель длины ИД-01М, в дальнейшем по тексту - измеритель, изготавливаемый по ТУ 213 УССР 9-84, и устанавливают методы и средства его первичной поверки.

I. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

I.I. При проведении поверки должны выполняться операции и применяться средства, указанные в таблице.

Наименование операции	Номер пункта МУ	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
Внешний осмотр	3.I	-
Проверка взаимодействия частей	3.2	-
Определение допуска прямолинейности стойки	3.3	Набор щупов № 3 кл.2 ГОСТ 882-75 Плита 2-2-I000x630 ГОСТ I0905-75
Определение допуска перпендикулярности полуна к стойке	3.4	Набор щупов № 3 кл.2 ГОСТ 882-75 Угольник УШ-I-250 ГОСТ 3749-77
Определение допуска перпендикулярности стойки к площадке основания	3.5	Набор щупов № 3 кл.2 ГОСТ 882-75 Угольник УШ-I-250 ГОСТ 3749-77
Определение ширины штрихов и зазоров между составными частями шкалы	3.6	Микроскоп отсчетный типа МПБ-2 ТУ 3-3.384-78
Определение погрешности измерителя	3.7	Приспособление для определения погрешности измерителя УП.I3.048
Проверка устойчивости измерителя	3.8	Набор щупов № 3 кл.2 ГОСТ 882-75 Плита 2-2-I000x630 ГОСТ I0905-75

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

2.I. При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

- температура помещения, в котором проводят поверку измерителей, должна быть $(20\pm5)^{\circ}$ С;
- относительная влажность воздуха - 45-80 %.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

3.I. Внешний осмотр

3.I.I. При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие внешнего вида, маркировки и комплектности измерителя требованиям ТУ 2I3 УССР 9-84 "Измеритель длины ИД-0I М.Технические условия".

Маркировка должна быть отчетливой. Ползун не должен иметь острых кромок.

3.2. Взаимодействие частей измерителя проверяют опробыванием. Ползун должен перемещаться легко, не соприкасаясь со шкалой. Сиденье должно откидываться легко.

3.3. Определение допуска прямолинейности стойки проводят измерением зазора между стойкой и поверочной плитой не менее трех раз по всей длине стойки, как с лицевой, так и с боковой стороны.

Зазор, измеряемый набором щупов по ГОСТ 882-75, должен быть не более 4 мм на длине I000 мм.

3.4. Определение допуска перпендикулярности ползуна к стойке проводят измерением зазора между нижней плоскостью ползуна и измерительной поверхностью угольника поверочного, опорная поверхность которого прикладывается к стойке. Зазор, измеряемый набором щупов по ГОСТ 882-75, должен быть не более 2,75 мм на расстоянии I00 мм от стойки. Измерения проводят не менее трех раз при разных положениях ползуна.

3.5. Определение допуска перпендикулярности стойки к площадке основания проводят измерением зазора между стойкой и измерительной поверхностью угольника поверочного, опорная поверхность которого прикладывается к площадке основания. Зазор, измеряемый набором щупов по ГОСТ 882-75, должен быть не более 4 мм на расстоянии 250 мм от площадки основания.

3.6. Определение ширины штрихов и зазоров между составными частями шкалы проводят при помощи микроскопа отсчетного типа МПБ-2. Измеряют зазоры между всеми частями шкалы и не менее трех штрихов. Ширина штрихов должна быть -(I±0,25) мм, зазоры - не более 0,5 мм.

3.7. Определение погрешности измерителя проводят при помощи приспособления для определения погрешности измерителя, которое устанавливается на расстоянии I00 мм от стойки рядом с ползуном.

На шкале измерителя последовательно устанавливаются размеры 50, I00, I50 и I70 см , которые проверяются по соответствующим отметкам приспособления. Абсолютная погрешность измерителя должна быть не более 0,5см.

3.8. Проверку устойчивости измерителя проводят измерением зазора между основанием и поверочной плитой набором щупов. Зазор должен быть не более 5 мм.

4. Определение результатов поверки

4.I. Положительные результаты поверки оформляются путем нанесения клейма в паспорте измерителя.

4.2. Измерители, прошедшие поверку с отрицательными результатами, к выпуску в обращение не допускаются.