

«УТВЕРЖДАЮ»

Руководитель ГЦИ СИ

ФГУП «Краснодарский ЦСМ»

В.И. Даценко



2005г.

Гири с номинальным значением массы 20 и 500 кг, класса точности М1.
МЕТОДИКА ПОВЕРКИ.
Ж66.392.077МП.

з.р. 30728-05

Настоящая методика поверки распространяется на гири класса точности М1 ГОСТ 7328 номинальной массой 20 и 500 кг и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ.

При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции и применены средства поверки с характеристиками, указанными в табл.1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта методики	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операций при	
			Выпуске из производства	Выпуске после ремонта и в эксплуатации
Внешний осмотр	4.1	-	Да	Да
Определение размеров гирь	4.2	Измерительная линейка по ГОСТ 472. Рулетка металлическая по ГОСТ 7502	Да (выборочно)	Нет
Определение качества поверхности гирь	4.3	Проверку производить визуально, сравнением с гирей - образцом	Да	Нет
Определение массы гирь	4.4	Набор и гири класса точности F2 ГОСТ 7328: набор (10мг-1кг) F2; Гиря 20 кг F2-1шт Гири 20 кг F2-25шт Образцовые весы 3 разряда с НПВ 1000кг и образцовые весы 3 разряда с НПВ 20 кг.	Да	Да

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

2.1. При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия:

2.1.1. Образцовые весы 3 разряда с НПВ 1000 кг должны быть установлены на специальном фундаменте.

2.1.2. Образцовые весы 3 разряда с НПВ 20 кг должны быть установлены на устойчивом прочном столе, не подверженном вибрациям, вызывающим видимое дрожание стрелки.

2.1.3. Температура окружающего воздуха при поверке гирь должна быть $20 \pm 5^\circ\text{C}$. Изменение температуры помещения в течении 1 ч не должно превышать $\pm 2^\circ\text{C}$. Относительная влажность воздуха от 30 до 80%

3. ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

3.1. Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

3.1.1. Поверхности гирь должны быть очищены от пыли кисточкой или щеткой.

3.1.2. Очищенные гири выдерживают в помещении для поверки не менее 2 ч.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

4.1. Внешний осмотр

4.1.1. При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие гирь следующим требованиям:

качество покрытий форма и маркировка должны соответствовать требованиям ГОСТ 7328 и конструкторской документации.

На поверхности гирь не должно быть следов коррозии, сколов и трещин.

4.2. Определение размеров гирь.

4.2.1. Основные размеры проверяют у гирь, выпускаемых из производства, выборочно, не менее чем у 5 % общего количества гирь поверяемой партии.

4.2.2. Основные размеры гирь должны соответствовать ГОСТ 7328 и рабочим чертежам.

4.3. Определение качества поверхности.

4.3.1. Качество поверхности проверяют у 100% гирь, выпускаемых из производства. Проверка производится сравнением качества поверхности поверяемой гири с гирей – образцом.

4.3.2. Остатки прибылей и литниковых систем должны быть обрублены и зачищены плавно, без уступов, заподлицо с общим контуром.

Пригар, остатки формовочной и стержневой смеси при осмотре невооруженным глазом не должны обнаруживаться.

4.4. Определение массы гирь

4.4.1. Массу гирь класса точности M1 ГОСТ 7328 определяют на образцовых весах 3 разряда по гилям класса точности F2 ГОСТ 7328 методом сличения один раз.

Определение массы гирь на равноплечих весах производят следующим образом:

на правую чашку весов помещают гирию класса точности F2 номинальной массой 20 кг (в дальнейшем -эталонная гирия) и уравнивают ее тарой, помещаемой на левую чашку, затем эталонную гирию снимают с правой чашки и вместо и ее помещают поверяемую гирию. Если поверяемая гирия окажется легче эталонной, то к ней следует добавить гирию, по массе равную допускаемому отклонению от номинальной массы поверяемой гири- гирию – допуск. При этом коромысло весов должно возвратиться к начальному положению равновесия или сместиться от него в противоположную сторону. Если поверяемая гирия

окажется тяжелее эталонной, то гирию- допуск помещают на левую чашку (к тарe).

При этом коромысло весов также должно возвратиться к начальному положению равновесия или сместиться от него в противоположную сторону.

Если отклонения от номинальной массы гирь превышают допускаемое значение, указанное в ГОСТ 7328, гири бракуют.

Аналогично поверяют гири номинальной массой 500 кг, где в качестве эталона используются гири класса точности F2 номинальной массой 20 кг в количестве 25 штук.

При определении массы гирь класса точности M1 следует учитывать поправки гирь класса точности F2 .

5. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

5.1. Положительные результаты поверки гирь класса точности M1 оформляют:
- при выпуске гирь из производства – записью в паспорте предприятия – изготовителя, удостоверенной поверителем, а также клеймением гирь
- после ремонта и при периодической поверке – выдачей свидетельства о поверке установленной формы.

На оборотной стороне свидетельства и в паспорте указывают, что отклонение от номинальной массы гирь соответствует требованиям ГОСТ 7328.

5.2. Гири, не удовлетворяющие требованиям настоящей методики поверки, к выпуску и применению не допускают; на них выдают извещение о непригодности с указанием причины, поверительное клеймо гасят.

Генеральный директор
ОАО «АРМАЛИТ»

Начальник технического отдела



С.П. Степанов

В.П. Килин