

СОГЛАСОВАНО

Главный метролог МСО УССР

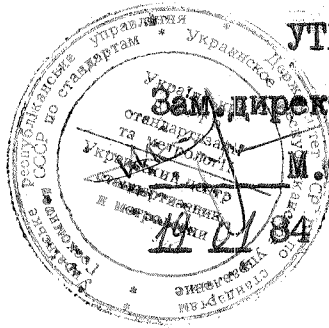
*[Signature]*  
В.С. Драчев  
23 11 83



УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора УкрЦСМ

*[Signature]*  
М.С. Рожнов  
17 11 84



МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

ИЗМЕРИТЕЛЬ ДЛИНЫ /РОСТОМЕР Р-1/.

МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

*ч.р. 947а-84*

Директор СЭКТБ

*[Signature]*  
В.В. Конопляный  
17 11 83



РАЗРАБОТАНЫ Специальным экспериментальным конструкторско-  
технологическим бюро /СЭКТБ/ Минобеса СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ В.В. Конопляный

В.С. Коцера

УТВЕРЖДЕНЫ Украинским центром стандартизации и метрологии  
/УкрЦСМ/

МЕТРОЛОГИЧЕСКОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ

МЕТРОЛОГИЧЕСКОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ  
МЕТРОЛОГИЧЕСКОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ

Настоящие методические указания распространяются на измеритель длины /ростомер Р-1/, в дальнейшем по тексту - ростомер, изготавливаемый по ТУ 213 УССР 7-83, и устанавливают методы и средства его первичной поверки.

## 1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

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

Наименование операций	Номер пункта МУ	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
I	2	3
Внешний осмотр	3.1	-
Проверка взаимодействия частей	3.2	-
Определение допуска прямолинейности рейки	3.3	Набор шупов № 3 кл.2 ГОСТ 882-75 Плита 2-2-1000x630 ГОСТ 10905-75
Определение допуска перпендикулярности ползуна к рейке	3.4	Набор шупов № 3 кл.2 ГОСТ 882-75 Угольник УЛП-1-250 ГОСТ 3749-77
Определение допуска перпендикулярности стакана к площадке основания	3.5	То же
Определение зазора между стенкой стакана и рейкой	3.6	Набор шупов № 3 кл.2 ГОСТ 882-75
Определение ширины штрихов и зазоров между составными частями шкалы	3.7	Микроскоп отсчетный типа МПБ-2 ТУ 3-3.384-78
Определение погрешности ростомера	3.8	Приспособление для определения погрешности ростомера УП. 13.048
Проверка устойчивости ростомера	3.9	Набор шупов № 3 кл.2 ГОСТ 882-75 Плита 2-2-1000x630 ГОСТ 10905-75

## 2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

2.1. При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

- температура помещения, в котором проводят поверку ростометров, должна быть  $(20 \pm 5) \text{ } ^\circ\text{C}$ ;
- относительная влажность воздуха - 45-80 %.

### 3. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

#### 3.1. Внешний осмотр

3.1.1. При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие внешнего вида, маркировки и комплектности ростомера требованиям ТУ 213 УССР 7-83 "Измеритель длины /ростомер Р-1/. Технические условия".

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

3.2. Взаимодействие частей ростомера проверяют опробованием.

Ползун должен перемещаться легко, не соприкасаясь со шкалой. Крышка основания должна откидываться легко.

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

Зазор, измеряемый набором щупов по ГОСТ 882-75, должен быть не более 4 мм на длине 1000 мм.

3.4. Определение допуска перпендикулярности ползуна к рейке проводят измерением зазора между нижней плоскостью ползуна и измерительной поверхностью угольника поверочного, опорная поверхность которого прикладывается к рейке. Зазор, измеряемый набором щупов по ГОСТ 882-75, должен быть не более 2,75 мм на расстоянии 100 мм от рейки. Измерения проводят не менее трех раз при разных положениях ползуна.

3.5. Определение допуска перпендикулярности стакана к площадке основания проводят измерением зазора между стенкой стакана 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. Зазор между стенкой стакана и рейкой измеряют с лицевой стороны рейки набором щупов. Зазор должен быть не более 1 мм.

3.7. 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  $(1 \pm 0,25)$  мм, зазоры - не более 0,5 мм.

3.8. Определение погрешности ростомера проводят при помощи приспособления для определения погрешности ростомера, которое устанавливается на расстоянии 100 мм от рейки рядом с ползуном. На шкале ростомера последовательно устанавливаются размеры 50, 100, 150 и 170 см, которые проверяются по соответствующим отметкам приспособления. Абсолютная погрешность ростомера должна быть не более 0,5 см.

3.9. Проверку устойчивости ростомера проводят измерением зазора между основанием и поверочной плитой набором шупов. Зазор должен быть не более 3 мм.

#### 4. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

4.1. Положительные результаты поверки оформляются путем нанесения клейма в паспорте ростомера.

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