

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ ДЛЯ ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕЕСТРА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

УТВЕРЖДАЮ



Директор БелГИМ

В.Л. Гуревич

07 2020

**Бруски контрольные БК-150, БК-250,
БК-350, БК-500**

Внесены в Государственный реестр средств
измерений Республики Беларусь
Регистрационный номер № РБ 03 27 7700 20

Выпускают по технической документации фирмы ООО ЮУИЗ «КАЛИБР», Российская Федерация.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Бруски контрольные БК-150, БК-250, БК-350, БК-500 (далее – бруски) предназначены для измерений отклонений от прямолинейности рабочих поверхностей лекальных линеек и лекальных угольников.

Область применения – только на Государственном предприятии «Белорусская АЭС».

ОПИСАНИЕ

Принцип действия бруска контрольного состоит в том, что на рабочую поверхность накладывают ребром проверяемую поверхность, например: лекальную линейку, затем по световой щели определяют характер соприкосновения рабочей поверхности лекальной линейки с рабочей поверхностью бруска контрольного. Числовое значение просвета получают, сравнивая его с «образцом просвета». Для получения «образца просвета» к рабочей поверхности плоской стеклянной пластины притирают параллельно друг к другу плоскопараллельные концевые меры длины, разность номинальных длин которых равна контролируемому размеру. Две одинаковые концевые меры большей длины притирают по краям, а концевые меры меньшей длины между ними. Тогда при наложении ребра лекальной линейки на концевые меры длины в направлении параллельном их короткому ребру получают соответствующие «образцы просвета».

Бруски контрольные выполнены из цельного бруска металла с одной или двумя рабочими поверхностями и имеют в сечении прямоугольную форму. Рабочая поверхность бруска контрольного представляет собой обработанную методом точной доводки плоскость с нормированными значениями плоскостности.

На боковые поверхности бруска контрольного нанесены риски, отмечающие точки наименьшего прогиба, на которые брусок контрольный устанавливается на поверочной плите перед началом работы.

Общий вид брусков представлен на рисунке 1.





Рис. 1 – Общий вид брусьев контрольных БК-150, БК-250, БК-350, БК-500

ОСНОВНЫЕ МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Обозначение основных размеров брусьев представлено на рисунке 2.

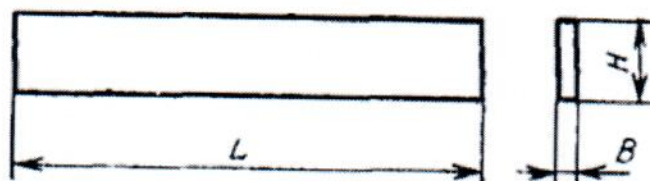


Рис. 2 – Обозначение основных размеров брусьев контрольных БК-150, БК-250, БК-350, БК-500

Основные метрологические и технические характеристики брусьев приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение			
	БК-150	БК-250	БК-350	БК-500
Длина бруска L , мм	150	250	350	500
Ширина бруска B , мм	15	15	15	20
Высота бруска H , мм	40	60	60	60
Допуск плоскостности*, мкм, не более	0,2	0,4	0,6	1,0
Изменение отклонения от плоскостности рабочих поверхностей вследствие нестабильности материала в течение года, мкм, не более	0,1	0,2	0,3	0,5
Шероховатость Ra рабочих поверхностей, мкм, не более	0,04			
Допуск перпендикулярности боковых поверхностей к рабочим поверхностям	12 степень точности			
Габаритные размеры (длина × ширина × высота), мм	310×15×40	410×15×60	510×15×60	660×20×60
Масса, кг, не более	1,3	2,3	2,8	4,8
Условия эксплуатации: - температура окружающей среды, °C - относительная влажность, %, не более	от плюс 15 до плюс 25 80			
Средний срок службы, лет	3			
Примечание: * — отклонение от плоскостности рабочих поверхностей контрольных брусков определяют при установке контрольного бруска на две опоры, расположенные в точках наименьшего прогиба брусков				

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа Республики Беларусь наносится типографским способом на титульный лист эксплуатационной документации.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплектность поставки брусков приведена в таблице 2.

Таблица 2

№ пп	Наименование изделия	Количество	Примечание
1	Брусок контрольный	1 шт.	-
2	Укладочный ящик	1 шт.	футляр
3	Паспорт БК.01.001.ПС	1 экз.	-

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Бруски контрольные БК-150, БК-250, БК-350, БК-500 соответствуют требованиям технической документации фирмы ООО ЮУИЗ «КАЛИБР», Российская Федерация.

Поверку в Республике Беларусь проводить по ГОСТ 8.345-79 «ГСИ. Бруски контрольные. Методы и средства поверки».

Межповерочный интервал – не более 12 месяцев.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью Южно-Уральский Инструментальный Завод «КАЛИБР» (ООО ЮУИЗ «КАЛИБР»)

Адрес: Российская Федерация, 454119, г. Челябинск, ул. Нахимова, д. 20-п, помещение 6, офис 1

Тел.: +7 (351) 734-96-34

Факс: +7 (351) 734-96-34

Email: fax@kalibr.info

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР

Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт метрологической службы» (ФГУП «ВНИИМС»)

Адрес: Российская Федерация, 119361, г. Москва, ул. Озерная, д. 46

Тел.: 8 (495) 665-30-87

Факс: 437-56-66

Email: office@vniims.ru

Веб-сайт: www.vniims.ru

Начальник научно-исследовательского отдела
законодательной и теоретической метрологии,
научно-технических программ

Лист 3 из 3

М.В. Шабанов

