

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

**ХАРЬКОВСКОЕ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
«МЕТРОЛОГИЯ» (НПО «МЕТРОЛОГИЯ»)**

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

**ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ.**

**ПРИБОРЫ ЗУБОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
СТАНКОВЫЕ Н/П К. ЦЕЙСС.**

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 1579—86

Москва

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

1988

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЕДИНСТВА
ИЗМЕРЕНИЙ. ПРИБОРЫ ЗУБОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
СТАНКОВЫЕ Н/П К. ЦЕЙСС. МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 1579—86

Взамен МУ 199

Введены в действие с 01.07.88

Настоящие методические указания распространяются на зубоизмерительные универсальные станковые приборы н/п К. Цейсс и устанавливают методику их первичной и периодической поверок.

Методические указания могут быть распространены и на другие типы приборов аналогичной конструкции.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

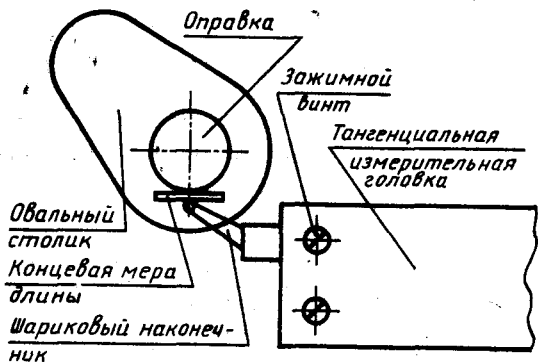
1.1. При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции и применены средства поверки с характеристиками, указанными в таблице.

Наименование операции	Номер пункта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операции при	
			первичной поверке	эксплуатации и хранении
Внешний осмотр	4.1	—	Да	Да
Опробование	4.2	—	Да	Да
Проверка самописца прибора типа ТА-450S и цифropечатающего устройства прибора типа ТА-450Д	4.3	—	Да	Да
Определение метрологических характеристик приборов	4.4			
Определение отклонения от прямолинейности образующих конусов центров приборов	4.4.1	Плоскопараллельные концевые меры длины 2-го класса по ГОСТ 9038—83 или 4-го раз-	Да	Да

4.4.10. Погрешность тангенциальной измерительной головки приборов ТА-450 определяют способом, описанным в п. 4.4.9.

Вместо радиальной измерительной головки используют тангенциальную измерительную головку (черт. 3).

Погрешность тангенциальной измерительной головки определяют в двух направлениях измерительного усилия (измерительное усилие устанавливают 100 сН).



Черт. 3

Отклонения средних арифметических значений результатов измерений концевых мер длины с учетом действительного их значения от 0,01 мм не должны быть более 0,0005 мм. Эти отклонения и принимают за погрешность тангенциальной измерительной головки.

4.4.11. Погрешность показаний отсчетных устройств измерительных головок прибора № 24—365—1 определяют в горизонтальном положении их при помощи плоскопараллельных концевых мер длины в соответствии с ГОСТ 8.260—77 «ГСИ. Головки измерительные рычажно-зубчатые. Методы и средства поверки».

Шкалу отсчетных устройств поверяют в интервалах от 0 до ± 10 ; от 0 до ± 30 ; от 0 до ± 60 и от 0 до ± 100 мкм.

Погрешность показаний отсчетных устройств не должна превышать значений, указанных в выводе.

Интервал делений шкалы отсчетного устройства, мкм

Предел допускаемой погрешности, мкм

От 0 до ± 10

$\pm 0,5$

> 0 > ± 30

$\pm 1,0$

> 0 > ± 60

$\pm 1,5$

> 0 > ± 100

$\pm 2,0$

4.4.12. Размах показаний отсчетных устройств измерительных головок прибора № 24—365—1 определяют одновременно с определением погрешности их показаний в среднем интервале шкалы.

При многократном арретировании (не менее 5 раз) размах показаний отсчетных устройств не должен быть более 1 мкм.