**ПРОТОКОЛ №\_\_\_\_\_**

поверки набора [**КМД**](http://www.ntcexpert.ru/vic/izmeritelnyj-instrument/koncevye-mery-dliny) № \_\_\_\_\_ класса точности \_\_\_\_,

изготовленного \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, принадлежащего \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

поверенного по набору № \_\_\_\_\_\_\_ разряда \_\_\_\_ при температуре \_\_\_ ° С,

на компараторе \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| L, ***мм*** | ***мкм*** |
| ΔLэ | Oн | C1 | Отсчеты по угловым точкам | h | Δlmax | ΔLN | Δlc | ΔLпов |
| Oк | C2 |
| Ocp | Ccp | a | b | d | e |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Оср = (Он + Ок)/2 =
2. 2. Ccp = (С1 + С2)/2 =
3. Δlc =Ccp – Оср =

4. h **= х** – **у** =  | 5. Δlmax = **х** – Оср = 6. ΔLN = ΔLэ + Δlmax = 7. ΔLпов = ΔLэ + Δlc = |
| **х –** наибольшее, а **у** **–** наименьшее из отсчетов **a, b, d, e, Cс**р |

###### *Заключение по результатам поверки*

Набор концевых мер соответствует требованиям ГОСТ 9038-90 и

МИ 1604-87 для КМД \_\_ разряда и \_\_ класса точности.

Поверка проведена по МИ 2079-90 (МИ 2186-92).

Поверитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ф.И.О.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Дата\_\_\_\_\_

 (подпись, клеймо)