**П Р О Т О К О Л №\_\_\_\_\_**

 поверки [штангенглубиномера](http://www.ntcexpert.ru/vic/izmeritelnyj-instrument/glubinomery) типа **ШГ** - \_\_\_\_\_\_\_\_\_№\_\_\_\_\_\_\_\_

Пределы измерения \_\_\_\_\_\_\_\_ мм Цена деления \_\_\_\_мм t =\_\_\_\_\_ °С

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Операции поверки | Средстваповерки | Допускаемыеотклонения | Результаты контроля |
| 1. Внешний осмотр
 |  |  |  |
| 1. Опробование
 |  |  |  |
| **3. Определение метрологических характеристик (МХ)** |
| 1. Отклонение от плоскостности измерительных поверхностей, ***мкм***:
* штанги
* рамки (основания)
 | Лекальная линейка ЛД КТ 1, КМД КТ 2 и плоская стеклянная пластина ПИ 60 | ≤ 4≤ 6 |  |
| 3.2. Погрешность, ***мм*** | Два набора КМД 4 разряда (КТ 3)№ 22 или № 1, поверочная плита КТ 2 | Таблица 2ГОСТ 162-90 |  |
| МХ, определяемые после ремонта |
| 3.3. Шероховатость измерительных поверхностей, Ra,***мкм***:* штанги
* рамки
 | Образцы шероховатости Ra=0,08 и0,16 мкм; лупа ЛП-1-4× | ≤ 0, 16≤ 0, 08 |  |
| 3.4. Расстояние от верхней кромки края нониуса до штанги, ***мм***  | Щуп 0,25 (0,30) мм | ЦД 0,05 | ЦД 0,1 |  |
| ≤ 0,25  | ≤ 0,30 |

**3.2.Определение погрешности штангенглубиномера**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Контролируемые точки, ***мм***  | Показания штангенглубиномера, ***мм***, при положении КМД на расстоянии от штанги | Погрешность, ***мм*** |
| наибольшем | наименьшем |
| ЦД, ***мм*** | Состояние рамки |
| 0,05  | 0,1 | не закреплена | закреплена | не закреплена | закреплена |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

Наибольшая погрешность: \_\_\_\_\_\_ мм

##### Заключение по результатам поверки

 Штангенглубиномер типа ШГ - \_\_\_\_\_\_\_№\_\_\_\_\_\_\_\_ соответствует требованиям ГОСТ 162-90

Поверка проведена по МИ 2196-92

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

 (подпись, клеймо)