**П Р О Т О К О Л №\_\_\_\_\_**

поверки [штангенрейсмаса](http://www.ntcexpert.ru/vic/izmeritelnyj-instrument/shtangenrejsmas) типа **ШР** \_\_\_\_\_№\_\_\_\_\_\_\_\_

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Операции поверки | Средства  поверки | Допускаемые  отклонения | | Результаты  контроля |
| 1. Внешний осмотр |  |  | |  |
| 2. Опробование |  |  | |  |
| **3. Определение метрологических характеристик (МХ)** | | | | |
| 3.1. Отклонение от прямолинейности измерительных поверхностей ножек, ***мкм*** | Линейка ЛД КТ 1,  КМД КТ 2 или КТ 3 и ПИ 60 | ≤ 4 | |  |
| 3.2. Отклонение действительного размера измерительной ножки от намаркированного значения, ***мм*** | Микрометр гладкий МК 25 | ± 0,02 | | Δ = |
| 3.3. Отклонение от параллельности верхней и нижней измерительных поверхностей измерительной ножки, ***мкм*** | Микрометр рычажный МР 25 | ЦД 0,05 | ЦД 0,1 | S1=  S2=  Δ// = |
| 6 | 10 |
| 3.4. Правильность установки штангенрейсмаса на “нуль” | КМД КТ 2 или КТ 3 ,  поверочная плита КТ 1  (до 1000 мм) и КТ 2 (свыше 1000 мм) |  | |  |
| 3.5. Отклонение от параллельности измерительной плоскости ножек относительно основания, ***мкм*** | Линейка ЛД КТ 1, КМД КТ 2 или КТ 3,  ПИ 60, поверочная плита КТ 1 (до 1000 мм) и КТ 2 (свыше 1000 мм) | ЦД 0,05 | ЦД 0,1 |  |
| 10 | 15 |
| 3.6. Погрешность штангенрейсмаса, ***мм*** | КМД 4 разряда, поверочная плита КТ 1 (до 1000 мм) и КТ 2 (свыше 1000 мм) или нутромер микрометрический | Таблица 2 ГОСТ 164-90 | |  |
| МХ, определяемые после ремонта | | | | |
| 3.7. Расстояние от края нониуса до поверхности штанги, ***мм*** | Щуп 0,25 мм | ≤ 0,25 | |  |
| 3.8. Шероховатость измерительных поверхностей штангенрейсмаса Ra,***мкм*** | Образцы шероховатости Ra = 0,16,  0,32 и 0,63 мкм; профилометр мод. 296 |  | |  |
| 3.9. Ширина ребра верхней измерительной поверхности измерительной ножки, ***мм****:*   * до 250 мм * свыше 250 мм | Измерительная лупа ЛИ-3-3×  или ЛИ-3-4× | ≤ 0,5 мм  ≤ 0,2 мм | |  |

**3.6. Погрешность штангенрейсмаса**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Контролируемые точки, ***мм*** | | Показания штангенрейсмаса, ***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

Штангенрейсмас типа ШР- \_\_\_\_\_№\_\_\_\_\_\_\_\_ соответствует требованиям ГОСТ 164-90

Поверка проведена по МИ 2190-92

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

(подпись, клеймо)