**ПРОТОКОЛ №\_\_\_\_\_\_**

поверки [микрометра](http://www.ntcexpert.ru/vic/izmeritelnyj-instrument/mikrometry) типа **МК** \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_

Пределы измерения \_\_\_\_\_\_\_\_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 плоскостности измерит. поверхностей, ***интерф. пол***:   * пятки * микровинта | Плоская стеклянная пластина ПИ60  или лекальная линейка типа ЛД КТ 1 | КТ 1 | КТ 2 | nп =  nм = |
| ≤ 2 | ≤ 3 |
| 3.2. Отклонение от параллельности плоских измерительных поверхностей, ***интерф. пол****.* | Пластины ПМ (до 100 мм),  КМД КТ 2 или прибор ППМ-600  (свыше 100 мм) | n ≤ 7 | |  |
| 3.3.Погрешность микрометра, ***мкм*** | КМД 4 разряда или КТ 2 (набор № 21) | Таблица 4  ГОСТ 6507-90 | |  |
| 3.4. Установочные меры (УМ):   * отклонение длины от номинальной, ***мкм*** * отклонение от параллельности измерительных поверхностей, ***мкм*** | КМД 4 разряда или КТ 1, горизонтальный оптиметр или оптико-механическая машина типа ИЗМ | КТ 1 | КТ 2 |  |
| ± 1,0 | 1,5 |
| ≤ 0,5 | |
| МХ, определяемые после ремонта | | | | |
| 3.5. Шероховатость измерительных поверхностей Ra *,* ***мкм*** | Образцы шероховатости Ra =0,08 мкм | Rа ≤ 0,08 | |  |
| 3.6. Расстояние от торца конической части барабана до начального штриха шкалы стебля, ***мм*** | Визуально | недокр. ≤ 0,15  перекр.≤ 0,07 | |  |
| 3.7. Измерительное усилие и его колебания, ***Н*** | Весы ВНЦ с ЦД 5 г и стойка типа С-II или динамометр | F = 5….10  ΔF ≤ 2 | |  |
| 3.8. Перекос измерительной поверхности микрометрического винта при зажатии стопора, ***интерф. пол*** | Пластины ПМ или измерительная рычажно-зубчатая головка с ЦД 1 мкм | Δn ≤ 3 | |  |

**3.2. Определение отклонения от параллельности плоских**

**измерительных поверхностей микрометра с помощью:**

**КМД пластин ПМ**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Размер КМД, Li,***мм*** | Показания микрометра Xi , ***мм***, при положении меры | | | | Разность между показаниями микрометра, ***мкм***,  Xmax- Xmin |  | Размер пластины ПМ, ***мм*** | Число интерференционных полос на | | Сумма интерференционных полос |
| подвижной пятке | неподвижной пятке |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| А+5,12 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| А+10,24 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| А+15,36 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| А+21,50 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Допускаемое значение:\_\_\_\_\_\_\_\_ Допускаемое значение:\_\_\_\_\_\_

* 1. **Определение погрешности микрометра**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Контролируемые точки, ***мм*** | А + 5,12 | А + 10,24 | А + 15,36 | А + 21,50 | А + 25,00 |
| Показания микрометра, ***мм*** |  |  |  |  |  |
| Погрешность, ***мкм*** |  |  |  |  |  |

Наибольшая погрешность: \_\_\_\_\_ мкм

### *Заключение по результатам поверки*

Микрометр типа МК \_\_\_ № \_\_\_\_\_\_\_соответствует требованиям ГОСТ 6507-90 для \_\_\_ класса точности

Поверка проведена по МИ 782-85

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

(подпись, клеймо)