**ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_\_\_**

поверки [скобы рычажной](http://www.ntcexpert.ru/vic/izmeritelnyj-instrument/skoby-rychazhnye) типа **СР** \_\_\_ с ЦД 0,002 мм

Диапазон измерения \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ мм, t =\_\_ \_\_ºC

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Операции поверки | Средства поверки | Допускаемые отклонения | Результаты измерений |
| 1. Внешний осмотр |  |  |  |
| 2. Опробование |  |  |  |
| **3. Определение метрологических характеристик (МХ)** |
| 3.1. Высота расположения стрелки над шкалой, ***дел***  |  | ≤ 0,5 |  |
| 3.2. Отклонение от плоскостности измерительных поверхностей скобы, ***интерф. пол.*** | Пластина ПИ 60 | n ≤ 2 | n1 =n2 = |
| 3.3. Отклонение от параллельности измерительных поверхностей скобы | Пластины ПМ I, II, III или IV рядов или КМД 4 разряда | Таблица 4ГОСТ 11098-75 |  |
| 3.4. Погрешность на участке, ***мкм*:*** до ± 30 делений
* свыше ± 30 делений
 | КМД 4 разряда (набор № 1) и стойка для микрометров | ± 1 ± 2 |  |
| 3.5. Размах показаний, ***мкм*** | ≤ 0,6 |  |
| МХ, определяемые после ремонта |
| 3.6. Измерительное усилие и его колебание, ***Н*** | Циферблатные весы с ЦД 5 г, стойка типа С-II-28-125×125, кронштейн | F=(6± 1) Δ F ≤ 1,5 | F-=F+=ΔF = |
|  3.7. Шероховатость измерительных поверхностей пяток и упоров, ***мкм***  | Образцы шероховатости поверхностиRa= 0,04 мкм и Ra=0,32 мкм | ≤ 0,04≤ 0,32 |  |

**3.4. Определение основной погрешности скобы**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Отметки шкалы, ***мкм*** | Размер КМД, ***мм*** | Разностьдействительных значений мер, ***мкм***, Δ Li = Li - L0 | Показания скобы, ***мкм***,Хi | Основнаяпогрешность, скобы, ***мкм***,Δ i = Хi - Δ Li  |
| Номинальное значение | Действительное значениеLi |
|  |  |
| 0 | 0 | 1,14 | L0 = | 0,0 | Х0 = 0,0 |  0,0  |
| +10 | +10 | 1,15 | L1 = | Δ L1 = | Х1 = |  |
| +20 | +20 | 1,16 | L2 = | Δ L2 = | Х2 = |  |
| +40 | +40 | 1,18 | L3 = | Δ L3 = | Х3 = |  |
| +60 | +60 | 1,20 | L4 = | Δ L4 = | Х4 = |  |
| +80 | +80 | 1,22 | L5= | Δ L5= | Х5 = |  |
| — | +100 | 1,24 | L6 = | Δ L6 = | Х6 = |  |
| — | +140 | 1,28 | L7 = | Δ L7 = | Х7 = |  |
| —10 | —10 | 1,13 | L8 = | Δ L8 = | Х8 = |  |
| —20 | —20 | 1,12 | L9 = | Δ L9 = | Х9 = |  |
| —40 | —40 | 1,10 | L10 = | Δ L10 = | Х10 = |  |
| —60 | —60 | 1,08 | L11 = | Δ L11= | Х11 = |  |
| —80 | —80 | 1,06 | L12= | Δ L12= | Х12= |  |
| — | —100 | 1,04 | L13 = | Δ L13= | Х13= |  |
| — | —140 | 1,00 | L14 = | Δ L14= | Х14= |  |

Наибольшая погрешность: на участке ± 30 делений ­­­ \_\_\_\_

 на участке св. ± 30 делений \_\_­­­\_\_

**3.5. Определение размаха показаний**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Отметки шкалы, ***дел*** | Отклонение показаний скобы, ***мкм*** | Δmax — Δmin, ***мкм***  | Размах показаний скобы, ***мкм*** |
| Δ1 | Δ2 | Δ3 | Δ4 | Δ5 |
| — 70 |  |  |  |  |  |  |  |
| 0 |  |  |  |  |  |  |
| + 70 |  |  |  |  |  |  |

##### Заключение по результатам поверки

Рычажная скоба типа СР\_\_ №\_\_\_\_ соответствует ГОСТ 11098-75. Поверка проведена по ГОСТ 8.359-79.

Поверитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Ф.И.О.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Дата\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, клеймо)