

4.6.3.3 Определение шероховатости измерительных поверхностей  
 Шероховатость измерительных поверхностей угломера определяется визуально сравнением с образцом шероховатости с параметром Ra = 0,2 мм ГОСТ 9378-90 с помощью лупы ЛП-1-4 ГОСТ 25706-83.

Шероховатость контролируемых поверхностей должна быть не более шероховатости соответствующих образцов.

4.6.3.4 Определение отклонения от плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей

Отклонение от плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей угломеров производится методом оценки просвета при наложении измерительной поверхности поперечной линейки ЛД 0-200 ГОСТ 8026-92 на измерительные поверхности основания и линейки с нониусом.

Просвет между ребром линейки и контролируемой поверхностью угломера оценивают визуально, сравнивая с образцом просвета.

Для получения образца просвета к рабочей поверхности плоской стеклянной пластины [W 60-2, ТУ 3.3.2423-88] приклеивают параллельно друг к другу концевые меры и прямолинейности 0,003 мм и 0,004 мм. Две одинаковые концевые меры большей длины прикладывают по краям, а концевую меру меньшей длины – между ними. При наложении ребра линейки ЛД 0-200 ГОСТ 8026-92 на концевые меры длины в направлении, параллельном их короткому ребру, получается «образец просвета».

Допуски плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей не более:

- основания – 0,003 мм;
- линейки с нониусом – 0,004 мм.

4.6.3.5 Определение отклонения от параллельности измерительных поверхностей линейки с нониусом

Отклонение от параллельности измерительных поверхностей линейки с нониусом определяют с помощью микрометра рычажного МР 25 ГОСТ 4381-87.

Измеряют расстояния между измерительными поверхностями проводят не менее чем в трех сечениях.

Отклонение от параллельности определяют как наибольшую разность показаний микрометра.

Допуск параллельности измерительных поверхностей линейки с нониусом – не более 0,008 мм

4.6.3.6 Определение погрешности угломера

Определение абсолютной погрешности угломера, кроме нулевого положения, производится с помощью мер плоского угла 2 класса точности ГОСТ 2875-88.

Измерительные поверхности угломера совмещают без просвета с измерительными поверхностями каждой угловой меры. Погрешность угломера определяют в двух положениях угловой меры (при контакте с левым и правым участком измерительной поверхности основания):

- в положении при углах 45°30' и 90°00' (правый угол, образованный измерительными поверхностями правой стороны линейки с нониусом и основанием угломера в соответствии с рисунком 1);
- в положении при угле 90°30' (левый угол).

Разницу между номинальным значением меры плоского угла и показаниями угломера принимают за допускаемую погрешность угломера.

Погрешность угломера в нулевом положении (при 180°) определяют при совмещении измерительных поверхностей в одной плоскости на плите поперечной 1-2-250x250 ГОСТ 10905-86. Абсолютную погрешность угломера в нулевом положении определяют по показанию угломера.

Пределы допускаемой абсолютной погрешности угломера как при незагнутом, так и при загнутом стопоре ± 10.

4.6.4 Оформление результатов поверки  
 Протокол результатов измерений при поверке оформляется по произвольной форме.

При положительных результатах поверки оформляют свидетельство о поверке в соответствии с требованиями ПР 50.2.006-94.

При отрицательных результатах поверки оформляют извещение о непригодности в соответствии с требованиями ПР 50.2.006-94.

### 5 Хранение и транспортирование

Транспортирование и хранение угломера – по ГОСТ 13762-86.

### 6 Свидетельство о приемке и поверке

Угломер с нониусом типа 4 заводской № 71564 изготовлен, принят в соответствии с требованиями ГОСТ 5378-88 и признан пригодным для эксплуатации.

Личная подпись лица, ответственного за приемку \_\_\_\_\_



М. П. \_\_\_\_\_

Дата приемки и консервации 25.12.2017

год, месяц, число

Д.А. Крылов  
 инициалы, фамилия

подпись

Дата поверки 27 ДЕК 2017 г.

### 7 Сведения о консервации и упаковке

7.1 Угломер подвергнут на предприятии-изготовителе консервации по ГОСТ 9.014-78 для изделий группы II-3 при условии хранения по категории.

Вариант временной защиты – ВЗ-1 (консервационное масло К-17 ГОСТ 10877-76) или ВЗ-4 (смазка пушечная ГОСТ 19537-83) вариант внутренней упаковки – ВУ-1

7.2 Срок защиты без переконсервации – 2 года.

7.3 Угломер упакован предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

### 8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие угломера требованиям ГОСТ 5378-88 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода угломера в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки.



Адрес: Россия, 610000, г. Киров, ул. Карла Маркса, 18  
 Факс: (8332) 64-57-54

Телефоны: (8332) 69-59-23, 69-59-34.

Типография «Авангард», Тир. 300. Зак. 1148. 2017 г.