

РАДИОТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР
КОНТРОЛЬ

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника ЦКБ "Фотон"

С. М. Е.В. Рожков
И. Сидорин 1986 г.

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ЛУПА ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ЛМ-3-10^x
МЕТОДИКА ПОВЕРКИ
Г 33.11.085 МУ

СОГЛАСОВАНО

Начальник лаборатории

ВНИИМ им. Д.И. Менделеева

В.И. Баткин
В.И. Баткин
24.01 1986 г.

Руководитель разработки

М.Б. Бланк
М.Б. Бланк
14.01 1986 г.

Настоящие "Методические указания" распространяются на лупу измерительную ЛМ-3-10^X, предназначенную для измерения линейных размеров до 15 мм. и устанавливает методы и средства ее первичной ведомственной поверки.

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия:

- температура воздуха в помещении $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$.
- влажность воздуха не более 80 %.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции и применены средства поверки, указанные в табл.1.

Наименование операции	Номера пунктов методических указаний	Средства поверки и их технические характеристики	Связательность проведения операции при первичной поверке	эксплуатации и хранения
1. Внешний осмотр	3.1	визуально	Да	Нет
2. Опробование	3.2.1	визуально	Да	Нет
3. Проверка качества изготовления шпалы	3.2.2	визуально	Да	Нет
4. Определение погрешности измерительной шкалы	3.3	на универсальном микроскопе УММ -23 Гост 14938-69 с погрешностью 0,001 мм.	Да	Нет

Примечание:

Разрешается применение других средств поверки, прошедших метрологическую аттестацию и удовлетворяющих требуемой точности.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

3.1. Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие измерительной лупы следующим требованиям:
гравировка штрихов, цифр, знаков и маркировки должна быть четкой.

3.2. Спробование

3.2.1. Перемещение оправы с линзами в корпусе должно быть плавным, с легким трением, без заеданий.

Самопроизвольное перемещение оправы с линзами не допускается.

3.2.2. Изображение шкалы, видимое в лупу, должно быть четким.

3.3. Определение погрешности измерительной шкалы определяют

при ее изготовлении на универсальном микроскопе УИМ-23 ГОСТ 14968-69, имеющем собственную погрешность 0,001 мм.

Для этого на произвольно выбранных участках шкалы измеряют отрезки, соответствующие на шкале длине 0,10, 5,0 и 7,5 мм.

Разность величин, соответствующих указанной на шкале и измеренной микроскопом, определяет погрешность шкалы в рассматриваемом диапазоне.

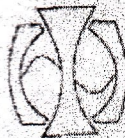
В диапазоне от 0 до 0,10 мм. погрешность не должна превышать $\pm 0,01$ мм.

от 0 до 5,0 мм. $\pm 0,015$ мм.

от 0 до 7,5 мм. $\pm 0,020$ мм.

4. ОТОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

- 4.1. Дулы, прошедшие поверку с положительными результатами, признают годными к выпуску и применению, что удостоверяется ^{на паспорт} клеймом поверителя, которое наносит на коробку с дулами.
- 4.2. Дулы, прошедшие поверку с отрицательным результатом, к применению не допускаются и изымаются из обращения.



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЦЕНТРАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО «ФОТОН»

420075, Республика Татарстан, Казань, ул. Липатова, 37
тел. (843) 234-14-91, факс 234-33-81

E-mail: kancelariya@skb-photon.ru, photon@tnpko.ru <http://www.skb-photon.ru>
ОГРН 1101690036843 ИИН/КПП 1660141553/166001001

17.02. 2012. № 430/538

№ _____ от _____

Главному метрологу
ОАО «КНААПО»
А.И.Костину

г. Комсомольск-на-Амуре,
601010, Россия
Факс: (4217) 52-66-72

На Ваш № 5218/6123 направляю методику поверки на лупы
ЛИ-3-10.*

Приложение: Методика на 5 листах.

И.о. генерального директора

А.А. Коньков