



Настоящая методика поверки распространяется на проволоочки MarGage 426 M, MarGage 426 MS и MarGage 426 A (далее по тексту – проволоочки), выпускаемые по технической документации фирмы производителя, и устанавливает методы и средства их первичной и периодической поверок.

Интервал между поверками не более 1 года.

## 1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны быть выполнены операции и применены средства поверки, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта методики поверки	Средства поверки	Проведение операции при	
			первичной поверке	периодической поверке
Внешний осмотр	5.1.	Визуально	да	да
Проверка размагниченности	5.2.	Визуально	да	нет
Определение шероховатости рабочих поверхностей проволочек	5.3.	Микроскоп интерференционный измерительный типа МИИ по ГОСТ 9847-79	да	нет
Определение рабочего диаметра и отклонения формы проволочек	5.4.	Прибор универсальный для измерений длины с допускаемой погрешностью 0,30 мкм на всем диапазоне измерений; плоскопараллельные образцовые концевые меры длины 4-го разряда по МИ 1604-87 или класса точности 1 по ГОСТ 9038-90	да	да

*Примечание:* Допускается применять другие, вновь разработанные или находящиеся в применении средства поверки, удовлетворяющие по точности требованиям настоящей методики и прошедшие поверку в органах метрологической службы.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

При проведении поверки проволочек должны соблюдаться следующие требования:

– при подготовке к проведению поверки должны быть соблюдены требования пожарной безопасности при работе с легковоспламеняющимися жидкостями, к которым относится бензин, используемый для промывки;

– бензин хранят в металлической посуде, плотно закрытой металлической крышкой, в количестве не более однодневной нормы, требуемой для промывки;

– промывку проводят в резиновых технических перчатках типа II по ГОСТ 20010-93.

### 3. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

3.1. Всю поверку проволочек следует проводить в нормальных условиях применения приборов:

- температура окружающего воздуха, °С (20±2)
- относительная влажность окружающего воздуха, % 40...80

### 4. ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- проволочки очищают от смазки, промывают бензином по ГОСТ 1012-72 и высушивают (протирают чистой льняной салфеткой);
- средства поверки подготавливают к работе в соответствии с их техническими описаниями и инструкциями к эксплуатации.

Приборы и принадлежности к ним, применяемые в ходе поверки проволочек, должны находиться в помещении, подготовленном для проведения поверки, не менее суток, а концевые меры и подготовленные для проверки проволочки – не менее двух суток.

### 5. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

5.1. Проверку внешнего вида по п. 5.1. (далее нумерация согласно таблицы 1) на соответствие инструмента комплекту документации, комплектности и маркировки производить путем визуального сличения.

Инструмент считается прошедшим поверку, если он соответствует комплекту документации, комплектности и маркировки.

5.2. Размагниченность проволочек допускается проверять соприкосновением двух подвешенных проволочек. Если проволочки не притягиваются и не отталкиваются друг от друга, сохраняя состояние покоя, то они размагничены.

5.3. Шероховатость рабочих поверхностей проволочек определяют на измерительных интерференционных микроскопах типа МИИ, при этом шероховатость поверхности должна быть не более  $Rz \leq 0,2$  мкм.

Для определения шероховатости проволочек методом сравнения допускается применять стереоскопический микроскоп типа МБС с увеличением  $56^x$  и  $32^x$  или лупу с увеличением  $10^x$  и  $7^x$  по ГОСТ 25706-83 и аттестованные проволочки с шероховатостью поверхности  $Rz \leq 0,2^{+12}_{-40}$  %

5.4. Определение рабочего диаметра и отклонения формы проволочек проводят при помощи прибора универсального для измерений длины абсолютным методом или методом сравнения с плоскопараллельными концевыми мерами длины (с учетом действительного размера соответствующей меры или блока мер).

Измерение рабочего диаметра каждой проволочки производят в трех сечениях: в среднем и двух крайних, расположенных на расстоянии 1/3 длины рабочей части от ее границы, а в каждом сечении в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

Результаты этих измерений используются при оценке отклонения рабочего диаметра проволоочки от номинального значения, а также при оценке отклонения формы их рабочей поверхности.

При поверке методом сравнения прибор универсальный для измерений длины должен быть снабжен двумя плоскими наконечниками, которые устанавливаются так, чтобы рабочие плоскости были параллельны друг другу.

Измеряемую проволоочку подвешивают на кронштейне или помещают вертикально между наконечниками.

Прибор настраивают по плоскопараллельной концевой мере (или блоку плоскопараллельных концевых мер), размер которой подбирают близким (в пределах 0,005 мм) к номинальному диаметру измеряемой проволоочки.

Наибольшая разность между измеренным значением рабочего диаметра проволоочки в любой точке и номинальным ее значением определяет отклонение рабочего диаметра проволоочки от номинального.

Действительный размер проволоочки, необходимый для определения номинального размера резьбы определяют как среднее арифметическое из двух измерений, проведенных в среднем сечении в двух взаимно перпендикулярных направлениях рабочей части проволоочки.

Отклонение любого из шести диаметров проволоочки от номинального значения не должно превышать  $\pm 0,5$ .

## 6. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

При положительных результатах поверки выдается свидетельство-протокол установленной формы с указанием фактических результатов определения погрешностей прибора, даты и имени поверителя, действующий протокол подтверждается клеймом.

При отрицательных результатах поверки клеймо погашается, выдается извещение о временной непригодности прибора с указанием причин.

Периодичность поверки устанавливается один раз в год. Поверка также необходима после проведения каждого ремонта.

Зам. начальника

отдела ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС»



Н.А. Табачникова

Инженер отдела

ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС»



Н.И. Кравченко