

УТВЕРЖДЕНО
приказом Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии
от « 14 » августа 2025 г. № 1685

Регистрационный № 96155-25

Лист № 1
Всего листов 6

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Меры для поверки систем координатно-измерительных CORE-D

Назначение средства измерений

Меры для поверки систем координатно-измерительных CORE-D (далее по тексту – меры) предназначены для воспроизведения единицы длины в области измерений геометрических параметров поверхностей сложной формы и поверки систем координатно-измерительных.

Описание средства измерений

Принцип действия мер основан на воспроизведении диаметров и расстояний между центрами сфер и последующем определении отклонений измеренных величин от действительных значений.

Меры выпускаются в трех модификациях: CORE-D CAL-SPHEREMOUNT-D25мм, CORE-D Calibration bar 2 spheres, CORE-D Calibration bar 6 spheres, отличающихся между собой количеством сфер, техническими и метрологическими характеристиками.

Меры модификации CORE-D CAL-SPHEREMOUNT-D25мм представляют собой меры с одной сферой, выполненные в виде матовой сферы на стержне с двумя удлинителями и подставкой, на которую ее можно установить. Общий вид мер модификации CORE-D CAL-SPHEREMOUNT-D25мм представлен на рисунке 1.

Меры модификации CORE-D Calibration bar 2 spheres представляют собой меры с двумя сферами, выполненными в виде горизонтального стального параллелепипеда с закрепленными на нем матовыми сферами. Общий вид мер модификации CORE-D Calibration bar 2 spheres представлен на рисунке 2.

Меры модификации CORE-D Calibration bar 6 spheres представляют собой меры с шестью сферами, выполненными в виде стального параллелепипеда на ножке в защитном кожухе с закрепленными на нем матовыми сферами. Общий вид мер модификации CORE-D Calibration bar 6 spheres на рисунке 3.

Серийный номер мер в формате буквенно-цифрового обозначения на маркировочной наклейке (рисунок 4) наносится на нерабочую поверхность в местах, указанных на рисунках 1–3 мер методом наклейки.

Возможность нанесения знака поверки на средство измерений отсутствует.

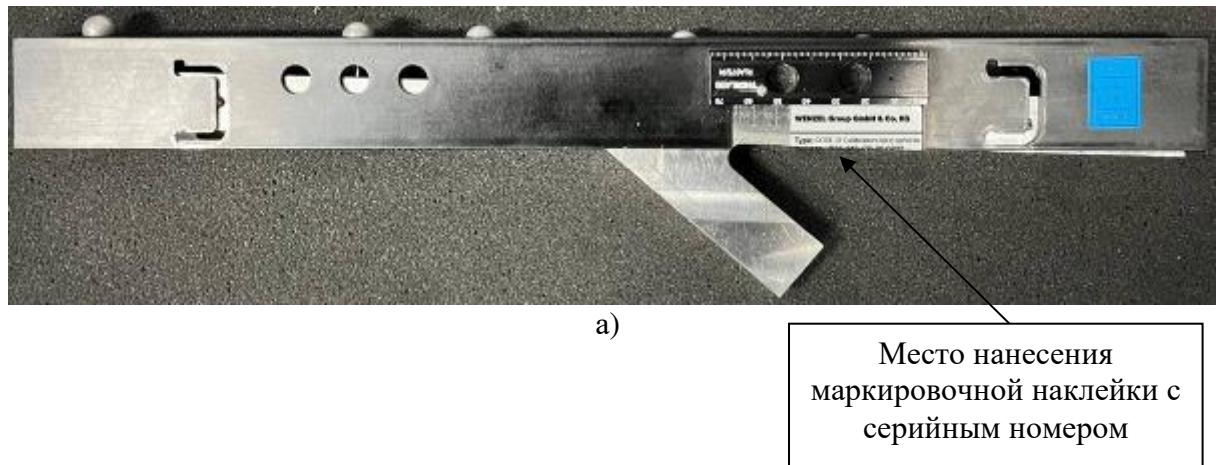
Пломбирование мер от несанкционированного доступа не предусмотрено.

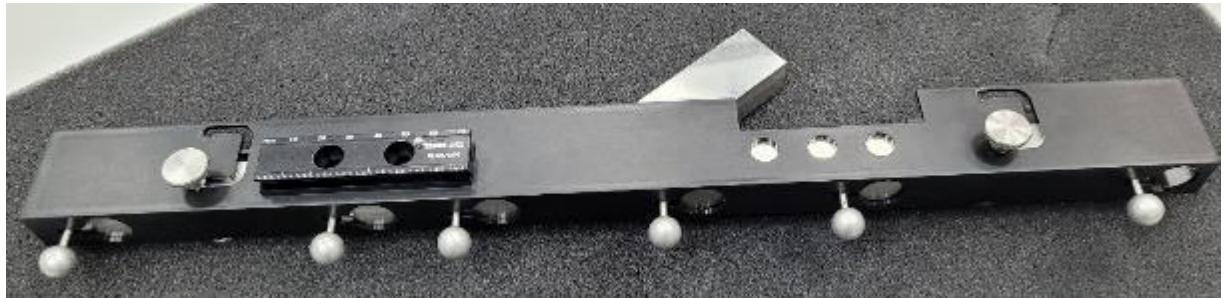


Рисунок 1 – Общий вид мер для поверки систем координатно-измерительных CORE-D модификации CORE-D CAL-SPHEREMOUNT-D25мм с указанием места нанесения серийного номера



Рисунок 2 – Общий вид мер для поверки систем координатно-измерительных CORE-D модификации CORE-D Calibration bar 2 spheres с указанием места нанесения серийного номера





б)

Рисунок 3 – а), б) Общий вид мер для поверки систем координатно-измерительных CORE-D модификации CORE-D Calibration bar 6 spheres и с указанием места нанесения серийного номера



Рисунок 4 – Вид маркировочной наклейки

Метрологические и технические характеристики

Метрологические и технические характеристики мер представлены в таблицах 1 – 6.

Таблица 1 – Метрологические характеристики мер для поверки систем координатно-измерительных CORE-D модификации CORE-D CAL-SPHEREMOUNT-D25мм

Наименование характеристики	Значение
Номинальный диаметр сферы и допускаемое отклонение действительного значения диаметра сферы от номинального, мм	$25,000 \pm 0,25$
Пределы допускаемой абсолютной погрешности воспроизведения диаметра, мкм	$\pm 1,00$
Допускаемое отклонение от круглости, мкм, не более	1,50

Таблица 2 – Метрологические характеристики мер для поверки систем координатно-измерительных CORE-D модификации CORE-D Calibration bar 2 spheres

Наименование характеристики	Значение
Номинальное расстояние между центрами сфер и допускаемое отклонение действительного значения расстояния между центрами сфер от номинального, мм	$226,0 \pm 0,35$
Пределы допускаемой абсолютной погрешности воспроизведения расстояния между центрами сфер, мкм	$\pm (1,5 + L/350)$,
Примечание: L – измеряемый размер, м	

Таблица 3 – Метрологические характеристики мер для поверки систем координатно-измерительных CORE-D модификации CORE-D Calibration bar 6 spheres

Наименование характеристики	Значение
Номинальное расстояние между центрами сфер и допускаемое отклонение действительного значения расстояния между центрами сфер от номинального, мм	
S1-S2	105,0±0,35
S1-S3	170,0±0,35
S1-S4	245,0±0,35
S1-S5	290,0±0,35
S1-S6	385,5±0,35
S2-S3	65,0±0,35
S2-S4	140,0±0,35
S2-S5	185,0±0,35
S2-S6	280,5±0,35
S3-S4	75,0±0,35
S3-S5	120,0±0,35
S3-S6	215,5±0,35
S4-S5	45,0±0,35
S4-S6	140,5±0,35
S5-S6	95,5±0,35
Пределы допускаемой абсолютной погрешности воспроизведения расстояния между центрами сфер, мкм	±(1,5+L/350)
Примечание: L – измеряемый размер, м	

Таблица 4 – Основные технические характеристики мер для поверки систем координатно-измерительных CORE-D модификации CORE-D CAL-SPHEREMOUNT-D25мм

Наименование характеристики	Значение
Габаритные размеры, мм, не более:	
- длина	115
- ширина	25
- высота	190
Масса, кг, не более	0,7
Условия эксплуатации:	
- температура окружающей среды, °C	От +18 до +21
- относительная влажность, %, не более	75

Таблица 5 – Основные технические характеристики мер для поверки систем координатно-измерительных CORE-D модификации CORE-D Calibration bar 2 spheres

Наименование характеристики	Значение
Номинальный диаметр сфер, мм	12,00
Габаритные размеры, мм, не более:	
- длина	270
- ширина	80
- высота	140
Масса, кг, не более	1,1
Условия эксплуатации:	
- температура окружающей среды, °C	От +18 до +21
- относительная влажность, %, не более	75

Таблица 6 – Основные технические характеристики мер для поверки систем координатно-измерительных CORE-D модификации CORE-D Calibration bar 6 spheres

Наименование характеристики	Значение
Номинальный диаметр сфер, мм	12,00
Габаритные размеры, мм, не более:	
- длина	450
- ширина	100
- высота	50
Масса, кг, не более	2,5
Условия эксплуатации:	
- температура окружающей среды, °C	От +18 до +21
- относительная влажность, %, не более	75

Знак утверждения типа

наносится на титульный лист паспорта типографским методом.

Комплектность средства измерений

Таблица 7 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Комплектность
Меры для поверки систем координатно-измерительных	CORE-D	1 шт. ¹⁾
Кейс	-	1 шт.
Паспорт	-	1 экз.

¹⁾- конфигурация и количество мер определяется при заказе и указывается в Паспорте

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в разделе 7 «Порядок работы» паспорта.

Нормативные документы, устанавливающие требования к средству измерений

Государственная поверочная схема для средств измерений геометрических параметров поверхностей сложной формы, в том числе эвольвентных поверхностей и угла наклона линии зуба, утвержденная Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 06 апреля 2021 г. №472;

Стандарт предприятия WENZEL Group GmbH & Co. KG.

Правообладатель

WENZEL Group GmbH & Co. KG, Германия

Адрес: Werner-Wenzel-Straße, 97859 Wiesthal, Germany

Phone: +49 6020 201-0

Fax: +49 6020 201-1999

E-Mail: info@wenzel-group.com

Изготовитель

WENZEL Group GmbH & Co. KG, Германия

Адрес: Werner-Wenzel-Straße, 97859 Wiesthal, Germany

Phone: +49 6020 201-0

Fax: +49 6020 201-1999

E-Mail: info@wenzel-group.com

Испытательный центр

Федеральное государственное бюджетное учреждение «Всероссийский научно-исследовательский институт метрологической службы»

(ФГБУ «ВНИИМС»)

Адрес: 119361, г. Москва, ул. Озерная, д. 46

Телефон: +7 (495) 437-55-77, факс: +7 (495) 437-56-66

Web-сайт: www.vniims.ru

E-mail: office@vniims.ru

Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц 30004-13

