



**СОГЛАСОВАНО**

Заместитель Генерального директора  
ФГУ «РОСТЕСТ-МОСКВА»

**А.С.ЕВДОКИМОВ**

2002г.

## ОПИСАНИЕ

типа средств измерений для государственного реестра

Набор оправок эталонных Ø 180 мм и Ø 240 мм <i>мод. БВ-9056</i>	Внесён в государственный реестр средств измерений. Регистрационный № <i>23850-02</i>
--	--

Изготовлены по технической документации  
ОАО «Научно-исследовательский и конструкторский институт  
средств измерения в машиностроении» (ОАО «НИИИзмерения») г.Москва  
Заводской номер – 1

### Назначение и область применения.

Набор оправок эталонных модели БВ-9056, Ø 180 мм и Ø 240 мм предназначен для проведения поверки прибора обкатного для контроля диаметров модели БВ-4274-04.

Область применения – машиностроительные заводы.

### Описание.

Оправки эталонные Ø 180 мм и Ø 240 мм из набора оправок эталонных модели БВ-9056, представляют собой сборочную единицу, состоящую из вала (оси) с диском. Вал (ось) имеет центровые отверстия для базирования оправки в центрах специального устройства для установки и вращения оправок. Конструктивно оправки эталонные Ø180 мм и Ø 240 мм аналогичны друг другу.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Наименование	Значение
Действительный размер оправки Ø 180 мм	179,92
Действительный размер оправки Ø 240 мм	238,94
Погрешность <i>измерения</i> диаметра оправок при температуре окружающей среды $T = 20^\circ \pm 1^\circ\text{C}$ , мм	0,005
Отклонение от цилиндричности диаметра оправок, мм	0,003
Биение диаметра оправок относительно оси центров, мм	0,005
Шероховатость поверхности наружного диаметра, Ra, мкм	0,4
Температура эксплуатации, °C	от + 10 до + 35
Габаритные размеры, мм	Ø 180 × 150 Ø 240 × 150
Масса, кг : - оправки Ø 180 мм; - оправки Ø 240 мм	5,5 10

### **Знак утверждения типа**

Знак утверждения типа наносится на титульный лист эксплуатационной документации типографским способом.

### **Комплектность**

В комплект поставки входят:

- |   |         |
|---|---------|
| 1. Оправка эталонная модели БВ-9056, Ø 180 мм | - 1 шт. |
| 2. Оправка эталонная модели БВ-9056, Ø 240 мм | - 1 шт. |
| 3. Паспорт БВ-9056.00.090 ПС                  | - 1 шт. |
| 4. Методика поверки МИ 1927                   | - 1 шт. |

### **Поверка.**

Поверка проводится по методике (рекомендации по метрологии) МИ 1927 «Калибры гладкие для цилиндрических валов и отверстий. Методика контроля».

Основными средствами поверки являются:

- оптиметр горизонтальный, тип ИКГ;
- плоскопараллельные концевые меры длины 2-го класса по ГОСТ 9038, 4-го разряда в соответствии с МИ 2060.

Межповерочный интервал – 1 год.

### **Нормативные и технические документы.**

Техническая документация ОАО «Научно-исследовательский и конструкторский институт средств измерения в машиностроении» (ОАО «НИИИзмерения») г. Москва.

### **Заключение.**

Набор оправок эталонных модели БВ-9056, Ø 180 мм и Ø 240 мм соответствует требованиям технической документации ОАО «НИИИзмерения» г. Москва.

### **Заявитель:**

ОАО «Научно-исследовательский и конструкторский институт средств измерения в машиностроении»

129626, г, Москва, ул. Новоалексеевская, 13, стр. 1

Генеральный директор  
ОАО «НИИИзмерения»

Начальник лаборатории 445  
ФГУ «РОСТЕСТ – МОСКВА»

  
  
М.Г. КОВАЛЬСКИЙ  
В.К. ПЕРЕКРЕСТ

