



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

" ____ " декабря 2008 г.

Образцы шероховатости поверхности (сравнения) модель 1833	Внесены в государственный реестр средств измерений Регистрационный № 25019-08
	Взамен № 25019-03

Выпускаются в соответствии с ГОСТ 9378-90 и ТУ 3943-002-05748542-08

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Образцы шероховатости поверхности (сравнения) модель 1833 (далее по тексту – образцы) предназначены для контроля шероховатости поверхности металлических деталей после (или в процессе) их обработки на металлорежущих станках методом визуального сравнения и осязания (на ощупь).

Образцы могут использоваться станочниками при контроле обрабатываемых деталей на металлорежущих станках, при контроле шероховатости труднодоступных поверхностей, конструкторами и технологами при выборе и назначении шероховатости поверхности, а также для учебных целей.

ОПИСАНИЕ

Образцы выпускаются в виде наборов определенного вида обработки: точение (условное обозначение способа обработки – Т), расточка (Р), фрезерование цилиндрическое (ФЦ), строгание (С), шлифование периферией круга (плоское – ШП, наружное круглое – ШЦ, внутреннее – ШЦВ), точение торцовое (ТТ), фрезерование торцовое (ФТ и ФТП), шлифование торцовое (ШТ), шлифование чашеобразным кругом (ШЧ), полирование (плоское – ПП, цилиндрическое – ПЦ).

Набор состоит из шести образцов с различными номинальными значениями параметра Ra. Допускается также нормирование по параметру Rz.

Контроль шероховатости поверхности детали производится путем сравнения с образцом визуально или на ощупь. Для этого подбирается образец соответствующего вида обработки, номинальное числовое значение параметра шероховатости поверхности которого соответствует числовому значению параметра шероховатости поверхности контролируемой детали. В результате сравнения делается заключение о том, что параметр шероховатости контролируемой детали не превышает номинальное значение подобранного образца сравнения.

Основные технические характеристики

Таблица 2

	Обозначение образца								
	ШП	ШЦ	ШЦВ	Т	ТТ	Р	ФТ	ФЦ	
Ряд номинальных значений параметра шероховатости R_a образцов, входящих в набор	0,1; 0,2; 0,4; 0,8; 1,6; 3,2 (0,16; 0,32; 0,63; 1,25; 2,5; 5)			0,4; 0,8; 1,6; 3,2; 6,3; 12,5 (0,16; 0,32; 0,63; 1,25; 2,5; 5)					
Пределы допускаемого относительного отклонения действительного значения параметра шероховатости R_a от номинального	(-17...+12)%								
Предел допускаемого среднего квадратического отклонения параметра R_a от среднего значения, <i>по ГОСТ 9378</i> <i>по ТУ 2.034.-02:</i> кл. точности 1 кл. точности 2									
	9%			4%		9%			
	9%			4%		9%			
	18%			12%		18%			

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на титульный лист паспорта 1833.0.00.0.00ПС типографским способом и футляр методом шелкографии.

Комплектность

1. Образцы комплектуются наборами. Набор комплектуется из 6 образцов, воспроизводящих ряд номинальных значений параметра R_a согласно таблице 1. Допускается поставка отдельных образцов шероховатости вне набора.

2. Футляр 1833.15.0.00 – 1 шт.

3. Паспорт 1833.0.00.0.00ПС – 1 шт.

Поверка

Поверка образцов шероховатости поверхности (сравнения) модель 1833 производится по МИ 1850-88 «ГСИ. Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Методика поверки».

Межповерочный интервал - 2 года.

Нормативные и технические документы

ГОСТ 9378-93 «Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия».

Технические условия ТУ 2.034.-02.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8.296-78 «ГСИ. Государственный специальный эталон и общесоюзная поверочная схема для средств измерений параметров шероховатости R_{\max} и R_z в диапазоне 0,025...1600 мкм»

ГОСТ 9378-93 «Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия».

ТУ 3943-002-05748542-08 «Образцы шероховатости поверхности (сравнения) модель 1833. Технические условия».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип образцов шероховатости поверхности (сравнения) модель 1833 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, и метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ОАО «Калибр» 129085, Москва, ул. Годовикова, 9.

Тел. (495) 730 09 14;

Факс (495) 687 27 43

Генеральный директор
ОАО «Калибр»



С.А. Севостьянов