

Группа П53

Изменение № 3 ГОСТ 18833—73 Головки измерительные рычажно-зубчатые.
Типы, основные параметры и размеры. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.05.85
№ 1345 срок введения установлен

с 01.01.86

Наименование стандарта. Заменить слова: «Типы, основные параметры и размеры. Технические требования» на «Технические условия»;
«Types, basic parameters and sizes. Technical requirement» на «Technical requirements».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 4222.

Пункт 1.1. Чертеж 1. Заменить обозначение: $\varnothing 8C$ на $\varnothing 8h7$;
таблица 1. Головка. Заменить слово: «Предел» на «Пределы».

(Продолжение см. с. 192)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18833—73)

Пункты 1.2, 2.1, 2.2, 2.10 изложить в новой редакции:
«1.2. Измерительные наконечники к головкам следует крепить соединением M2,5—6H/6g по ГОСТ 16093—81.

2.1. Предел допускаемой погрешности на участке шкалы в любом положении нулевого штриха в пределах регулирования, вариация показаний и размах показаний не должны превышать при температуре окружающей среды (20 ± 4) °С, относительной влажности до 80 % и атмосферном давлении (100 ± 4) кПа значений, указанных в табл. 2.

(Продолжение см. с. 193)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18833—73)

Таблица 2

Тип	Пределы допускаемой погрешности на участке		Вариации* показаний	Размах показаний в делениях
	до ± 30 делений	св. ± 30 делений		
	мкм			
1 ИГ 1 ИГМ	$\pm 0,4$	$\pm 0,7$	0,5	0,2
2 ИГ 2 ИГМ	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	0,8	0,3

* Срок введения вариации показаний с 1 января 1987 г.

П р и м е ч а н и я:

1. Нормы следует проверять в положении установки на нуль.
2. Размах показаний — разность между наибольшим и наименьшим показаниями, соответствующими одной и той же измеряемой величине при ее 10-кратном измерении.
- 2.2. 92%-ная наработка головок до первого отказа не менее 700000 условных измерений.

Установленная наработка до первого отказа каждой головки — не менее 200000 условных измерений.

Критерием отказа является невыполнение требований п. 2.1.

2.10. Длина деления шкалы должна быть не менее 0,9 мм, а ширина штрихов — 0,15—0,25 мм. Разница в ширине отдельных штрихов в пределах одной шкалы не должна превышать 0,05 мм. Длина коротких штрихов шкалы должна быть равна 2—2,5 длин делений шкалы».

Пункт 2.16 после слов «коррозионно-стойкое покрытие» дополнить словами: «по ГОСТ 9.073—77».

Пункт 2.17 изложить в новой редакции: «2.17. Полный средний срок службы головок — не менее 5 лет.

Установленный срок службы головок — не менее 2 лет».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.18, 2.19: «2.18. Среднее время восстановления головок — не более 8 ч.

2.19. Срок сохраняемости головок в упаковке — не менее 2 лет».

Стандарт дополнить разделами — 2а—2в:

(Продолжение см. с. 194)

«2а. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2а.1. Головки должны комплектоваться измерительным наконечником со сферической измерительной поверхностью.

По заказу потребителя головки должны комплектоваться дополнительно наконечником с плоской измерительной поверхностью.

К головке прилагают паспорт, включающий инструкцию по эксплуатации, по ГОСТ 2.601—68, а также футляр.

2б. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2б.1. Головки следует подвергать государственным испытаниям, приемочному контролю и периодическим испытаниям.

2б.2. Государственные испытания — по ГОСТ 8.383—80 и ГОСТ 8.001—80.

2б.3. При приемочном контроле каждую головку следует проверять на соответствие требованиям пп. 2.1, 2.3—2.8, 2.13—2.16.

2б.4. Периодические испытания следует проводить не менее чем на трех головках из числа прошедших приемочный контроль не реже раза в три года на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, кроме пп. 2.17—2.19.

показатели по пп. 2.17—2.19 должны быть подтверждены при проведении периодических испытаний результатами анализа подконтрольной эксплуатации не менее 10 головок.

Если при испытаниях будет обнаружено, что головки соответствуют всем требованиям настоящего стандарта, то результаты периодических испытаний считаются положительными.

2в. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2в.1. Проверка — по ГОСТ 8.260—77.

2в.2. При проверке влияния транспортной тряски используют ударный стенд, создающий тряску с ускорением 30 м/с^2 при частоте 80—120 ударов в минуту.

Ящики с упакованными головками крепят к стенду и испытывают при общем числе ударов 15000. После испытания основная погрешность и размах показаний не должны превышать значений, приведенных в п. 2.1.

2в.3. Воздействия климатических факторов внешней среды при транспортировании проверяют в климатических камерах.

2в.4. Исходные данные для выбора плана контроля показателей беэотказности — по ГОСТ 27.410—83:

браковочный уровень $P_\beta = 0,92$;

риск потребителя $\alpha = 0,1$;

риск изготовителя $\beta = 0,2$.

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие головок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок эксплуатации головок — 18 мес со дня ввода их в эксплуатацию».

(ИУС № 8 1985 г.)