



КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ,
МЕР, И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

ПОВЕРКА РЕЗЬБОИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ И ЗУБОИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

СБОРНИК ИНСТРУКЦИЙ И МЕТОДИЧЕСКИХ
УКАЗАНИЙ

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

ПОВЕРКА
РЕЗЬБОИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ
И ЗУБОИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ
ПРИБОРОВ

СБОРНИК ИНСТРУКЦИЙ И МЕТОДИЧЕСКИХ
УКАЗАНИЙ

Издание официальное



ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

Москва — 1966

Сборник «Проверка резьбоизмерительных и зубоизмерительных приборов» включает инструкции и методические указания, утвержденные до 1 декабря 1965 г.

В связи с тем, что инструкции и методические указания периодически пересматриваются и в них вносятся изменения необходимо при пользовании сборником проверять действие инструкций, методических указаний и наличие изменений к ним по «Информационному указателю стандартов»

Методические указания разработаны
Харьковским государственным институтом
мер и измерительных приборов.

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ № 202

ПО ПОВЕРКЕ УНИВЕРСАЛЬНЫХ РЫЧАЖНЫХ ЭВОЛЬВЕНТОМЕРОВ С ПОСТОЯННЫМ ДИСКОМ ОБКАТА И ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ САМОПИСЦЕМ

Методические указания устанавливают средства и методы поверки универсальных эвольвентомеров, находящихся в применении и выпускаемых из ремонта.

I. НАЗНАЧЕНИЕ И УСТРОЙСТВО

1. Универсальный эвольвентомер с постоянным диском обката и электрическим самописцем (рис. 1) предназначается для поверки эвольвентного профиля зубчатых колес с прямыми и косыми зубьями как внешнего, так и внутреннего зацепления.

2. Основные технические характеристики эвольвентомера с постоянным диском обката и электрическим самописцем:

а) пределы поверяемых колес по модулю 1—10 мм;

б) предельный диаметр основной окружности поверяемого колеса 400 мм;

в) предельный диаметр поверяемого колеса по окружности выступов 450 мм;

г) предельная длина оси (или оправки) поверяемого колеса 100—420 мм;

д) предельные расстояния (по высоте) от контактного шарика измерительного наконечника до нижнего центра 60—170 мм;

е) цена деления отсчетного устройства (индикатора) эвольвентомера 0,001 мм;

ж) масштаб увеличения самописца 1 : 1000.

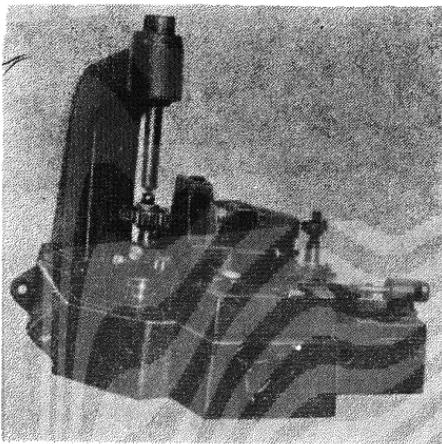


Рис. 1

3. В универсальном эвольвентомере образцовая кривая разных основных окружностей воспроизводится с помощью постоянного диска и рычажных передач, соотношение которых может меняться.

Контролируемое зубчатое колесо устанавливается в вертикальных центрах. Радиус основной окружности контролируемого колеса устанавливается по стеклянной шкале 10 (рис. 2) перемещающейся каретки 4. Тонкая установка производится с помощью микроподачи 11. Отсчет по шкале осуществляется по микроскопу 9 со спиральным нониусом. Вращением маховика 13 перемещается ползун 3, от которого движение передается на постоянный диск 1 и линейку 2, поворачивающуюся при этом на определенный угол. Передача движения от ползуна 3 на постоянный диск (а также на контролируемое колесо, установленное на одной оси с диском) производится через линейку 16 с помощью двух стальных лент. Движение на линейку 2 передается через ролик 17 и верхний ролик 15. Линейка 2 связана также с кареткой 5, на которой расположен измерительный узел с наконечником 6. Конец измерительного наконечника и поводок 14 находятся на одном расстоянии от

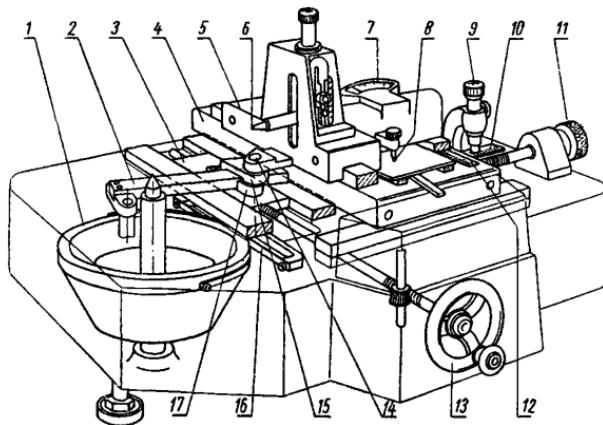


Рис. 2

постоянного диска 1 и благодаря этому величина перемещения конца измерительного наконечника равна дуге развертывания основной окружности.

Отклонения эвольвентной кривой от действительной, имеющейся на контролируемом колесе, воспринимаются стрелочным отсчетным устройством 7 с ценой деления $0,001 \text{ мм}$ и электрическим самописцем 8 с увеличением 1000 \times .

Величина перемещения измерительной каретки может быть отсчитана по шкале 12.

II. ПОВЕРЯЕМЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

4. Поверке подлежат элементы эвольвентомеров, приведенные в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

№ п/п	Поверяемые элементы	Номер пункта ме- тодических ука- заний	Средства поверки		Виды поверок	
			Наименование	Технические характеристики	При вы- пуске из ремонта	находя- щиеся в примене- нии
1	Внешний вид и взаимодействие частей	8	—	—	+	+
2	Правильность расположения установочной стеклянной шкалы в горизонтальной плоскости	9	—	—	+	+
3	Правильность расположения установочной стеклянной шкалы в вертикальной плоскости	10	—	—	+	+
4	Параллакс окулярной сетки отсчетного микроскопа	11	—	—	+	+
5	Правильность расположения окулярной сетки относительно штрихов шкалы	12	—	—	+	+
6	Соответствие увеличения микроскопа масштабам окулярной сетки и стеклянной шкалы	13	—	—	+	+
7	Правильность установки стеклянной шкалы на нуль	14	Контрольный валик, входящий в комплект прибора	—	+	+

Продолжение

№ п/п	Поверяемые элементы	Номер пункта методических указаний	Средства поверки		Виды поверок	
			Наименование	Технические характеристики	При вы- пуске из ремонта	Плохоя- щиеся в примес- ни
8	Погрешность показаний индикатора	15	Оптическая трубка (на специальной стойке)	ГОСТ 5405-64	+	+
			Упор	—		
			Контрольный валик, входящий в комплект прибора	—		
9	Перпендикулярность оси центров к рабочей плоскости станины прибора	16	Индикатор	ГОСТ 577-60, тип I	+	—
			Штатив	ГОСТ 10197-62, тип Ш-IV		
			Диск обката, входящий в комплект поверочного устройства прибора	—		
10	Биение центров	17	Индикатор	ГОСТ 9696-61	+	+
			Штатив	ГОСТ 10197-62, тип Ш-I		
11	Мертвый ход системы "диск обката—ползунок—поперечная каретка индикатор"	18	Измерительное зубчатое колесо	ГОСТ 6512-58 Любого модуля в пределах 2-10 мм	+	+
12	Прямолинейность хода по поперечной каретке	19	Плоское зеркало	—	+	+
			Автоколлиматор	—		
13	Параллельность направления вертикального перемещения измерительного наконечника оси центров	20	Цилиндрическая оправка	Длина 200-250 мм; овальность, конусность и биение не более 0,002 мм	+	—

Продолжение

№ п/п	Поверяемые элементы	Номер пункта методических указаний	Средства поверки		Виды поверок	
			Наименование	Технические характеристики	При выпуске из ремонта	Находящиеся в применении
14	Отклонение длины измерительного наконечника от номинала	21	Гладкий микрометр 0—25 мм	ГОСТ 6507—60, класс 0	+	+
			Диск обката, входящий в комплект поверочного устройства прибора	—		
15	Износ измерительных поверхностей наконечников	22	Лупа	Увеличение 2—3×	+	+
16	Диаметры дисков обката поверочного устройства	23	Концевая измерительная машина	—	+	+
			Плоскопараллельные концевые меры длины	ГОСТ 9038—59, класс 1		
17	Прямолинейность и плоскостность линейки обката поверочного устройства	24	Лекальная линейка	ГОСТ 8026—64, класс 0; длина 450 мм	+	—
18	Масштаб увеличения самописца	25	Поверочное устройство, входящее в комплект прибора	—	+	—
19	Погрешность показаний прибора	26	Поверочное устройство, входящее в комплект прибора, или образцовый профильный эвольвентный кулачок	—	+	+

Примечание. Знак „+“ означает, что поверка проводится, знак „—“ — что не проводится.

III. ПОВЕРКА

5. Поверяемый прибор должен находиться в помещении, где проводится его поверка, в течение не менее суток до начала поверки.

6. Температура помещения, в котором проводится поверка прибора, в течение суток до начала поверки не должна выходить за пределы $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$.

7. Рабочее место, на котором установлен прибор, должно предохранять его от всяких сотрясений во время поверки.

Перед поверкой прибор необходимо установить в горизонтальное положение по находящемуся на нем круглому уровню с помощью трех его винтовых опорных ножек.

8. Поверяемый элемент — внешний вид и взаимодействие частей.

а) Требования

Предъявляемый в поверку прибор не должен иметь внешних пороков и повреждений, которые могли бы повлиять на его точность, например, коррозии и забоин на направляющих каретки, опорных и измерительных поверхностях прибора; повреждений индикатора и установочной шкалы; повреждений установочного микроскопа; разрывов электропроводки, служащей для питания отдельных устройств прибора, и т. д.

В поле зрения отсчетного микроскопа не должно быть видимых загрязнений окуляра, окулярной сетки и шкал, затрудняющих и понижающих точность отсчета.

Ведущий ползунок и связанная с ним при помощи рычага и скользящих звеньев поперечная каретка при вращении маховика винта подачи должны перемещаться легко и плавно, причем при крайнем положении ползунка поперечная каретка должна выходить за пределы шкалы 100—0—100.

При освобожденном стопоре продольная каретка должна легко и плавно перемещаться по своим направляющим, причем в крайних положениях каретки шкала в поле зрения отсчетного микроскопа должна выходить за пределы ее крайних делений, т. е. 0 и 200.

Верхний центр должен вращаться в своем гнезде свободно, но без ощутимого люфта.

Перемещение пиноли верхнего центра при подъеме и опускании ее с помощью кремальерного устройства должно быть плавным, без явно ощутимого люфта.

Верхняя выступающая из станины часть оси диска обката не должна иметь ощутимого при нажиме рукой люфта.

При отпущенном стопоре измерительный наконечник должен легко и плавно, но без ощутимого люфта, перемещаться с помощью винта подъема на всем пределе 0—45 мм.

При нажиме на измерительный наконечник стрелка индикатора прибора должна перемещаться без задержек и скачков.

Переключатель измерительного наконечника должен обеспечивать свободный переход с правого профиля зуба на левый в соответствии с нанесенными на нем обозначениями.

Все стопорные винты и устройства эвольвентомера должны надежно крепить соответствующие детали его в требуемом положении.

Фиксатор устройства, служащего для изменения масштаба диаграммы, должен безотказно фиксировать рукоятку переключения в соответствующем положении 1—2—3.

При включенном самописце и установке реостата преобразователя в среднее положение частота колебаний якоря мотора, воспринимаемая на слух, должна составлять 150—190 колебаний в минуту.

В комплект универсального эвольвентомера должны входить:

- 1) эвольвентомер в собранном виде;
- 2) преобразователь к электрическому самописцу прибора;
- 3) приспособление для проверки правильности настройки прибора с двумя дисками обката, имеющими радиусы приблизительно 60 и 150 $мм$;
- 4) валик для проверки установки шкалы прибора на нуль с муфтой-фиксатором;
- 5) проводок;
- 6) хомутик с двумя удлинителями;
- 7) три нижних центра различной длины;
- 8) восемь измерительных наконечников с контактными шариками различного диаметра;
- 9) измерительный наконечник для колес внутреннего зацепления;
- 10) две вставки к измерительному наконечнику для внутреннего зацепления;
- 11) переходная втулка к хомутику;
- 12) два гаечных ключа для смены верхнего центра;
- 13) два ключа для регулировки длины измерительных наконечников.

Примечание. Отсутствие каких-либо из указанных выше вспомогательных деталей не служит причиной для признания прибора негодным к применению. В этом случае в прилагаемом к прибору аттестате делается отметка о недостающих до полной комплектности деталях с указанием ограниченности применения данного прибора.

б) Методы проверки

Все элементы, перечисленные в п. 8а, проверяются наружным осмотром и опробованием.

9. *Проверяемый элемент* — правильность расположения установочной стеклянной шкалы в горизонтальной плоскости.

а) Требования

Расположение штрихов шкалы в поле зрения окуляров по всей длине шкалы должно быть одинаковым и симметричным по отношению к продольной шкале окулярной сетки микроскопа.

б) Метод поверки

Правильность расположения установочной стеклянной шкалы в горизонтальной плоскости проверяется путем визуального наблюдения поля зрения окуляра отсчетного микроскопа при продвижении каретки вдоль всей шкалы.

10. *Проверяемый элемент* — правильность расположения установочной стеклянной шкалы в вертикальной плоскости.

а) Требование

Все штрихи шкалы на всем ходе продольной каретки при неизменной фокусировке окуляра отсчетного микроскопа должны быть одинаково резко видны.

б) Метод поверки

Правильность расположения установочной стеклянной шкалы в вертикальной плоскости контролируется визуально одновременно с поверкой правильности расположения шкалы в горизонтальной плоскости.

11. *Проверяемый элемент* — параллакс окулярной сетки отсчетного микроскопа.

а) Требование

Витки спирали окулярной сетки и штрихи основной шкалы при одной и той же фокусировке должны быть видны с одинаковой наибольшей резкостью, причем при боковом смещении глаза по отношению к окуляру не должно наблюдаться смещения витков спирали по отношению к штрихам основной шкалы.

б) Метод поверки

Выявление параллакса окулярной сетки отсчетного микроскопа производится визуально.

12. *Проверяемый элемент* — правильность расположения окулярной сетки относительно штрихов шкалы.

а) Требование

При установке спирального нониуса окулярной сетки на нуль поле зрения окулярной сетки должно быть симметрично, а штрихи основной стеклянной шкалы должны быть перпендикулярны к радиально расположенной прямолинейной шкале окуляра.

б) Метод поверки

Правильность расположения окулярной сетки относительно штрихов основной шкалы контролируется визуально одновременно с поверками по пп. 9, 10 и 11 настоящих методических указаний.

13. *Проверяемый элемент* — соответствие увеличения микроскопа масштабам окулярной сетки и стеклянной шкалы.

а) Требование

Увеличения отсчетного микроскопа должны соответствовать масштабам окулярной сетки и стеклянной шкалы. Допускаемая погрешность $\pm 0,7 \text{ мк}$.

б) Метод поверки

Соответствие увеличения микроскопа масштабам окулярной сетки и основной стеклянной шкалы устанавливается путем проверки совпадения двух соседних штрихов шкалы с биссекторами

крайних двойных витков спирального нониуса окулярной сетки, установленного на нуль.

Если при установке одного из штрихов основной шкалы точно на середину нулевого двойного витка спирального нониуса следующий штрих шкалы не устанавливается точно на середину десятого двойного витка, то нужно привести его на середину вращением окулярной сетки с одновременным отсчетом величины отклонения по круговой шкале, выражая отклонение в десятых долях микрона.

Таких поверок нужно провести не менее пяти в разных местах основной шкалы и из полученных пяти отсчетов взять среднее арифметическое.

Величина среднего арифметического из пяти отсчетов не должна в этом случае превышать $\pm 0,7 \text{ мк}$.

14. *Проверяемый элемент* — правильность установки стеклянной шкалы на нуль.

а) Требование

Погрешность нулевой установки стеклянной шкалы не должна превышать $\pm 0,5 \text{ мк}$.

б) Метод поверки

Правильность установки основной стеклянной шкалы на нуль проверяется по специальному контрольному валику, входящему в комплект прибора.

Валик устанавливают в центрах прибора и закрепляют, предохраняя от поворота, при помощи специального хвостового упора, надеваемого на пиноль верхнего центра; при этом хвостовую часть упора вводят в развалку плеча валика и закрепляют винтом. После этого измерительный наконечник устанавливают по высоте так, чтобы подвижная метка на вертикальной шкале кожуха измерительной головки совпала с красной чертой.

Чтобы не повредить наконечник, необходимо до приведения его в контакт с опорной плоскостью валика установить поперечную каретку по шкале на 10—15-е деление (со стороны наблюдателя). К этому же делению следует возвращать ее и после проведения поверки до момента обратного отвода продольной каретки.

Затем продольную каретку по стеклянной установочной шкале ставят на нуль, причем на нуль должен быть установлен и спиральный нониус шкалы. После этого вращением установочного винта валика опорную торцовую плоскость винта приводят в соприкосновение с контактным шариком измерительного наконечника так, чтобы стрелка индикатора стала вблизи нуля.

При правильной установке стеклянной шкалы на нуль поперечная каретка должна оставаться неподвижной на всем пределе хода ползунка, приводимого в движение ходовым винтом эвольвентомера, т. е. стрелка индикатора должна при этом оставаться неподвижной.

Допустимое колебание стрелки индикатора не должно превышать половины деления шкалы его, т. е. $0,5 \text{ мк}$.

П р и м е ч а н и я:

1. Ввиду влияния на нулевую установку шкалы температуры прибора эту поверку следует проводить при температуре $20 \pm 1^\circ \text{C}$, выдержав в этих условиях прибор в течение не менее 6 ч.

2. Для избежания частой юстировки прибора допускается в случае смещения нуля определение поправки, которую нужно вносить при установке прибора на соответствующий радиус основной окружности.

3. При особо точных измерениях поправку следует определять каждый раз перед началом работы на эвольвентомере.

15. *Поверяемый элемент* — погрешность показаний индикатора.

а) Требования

Погрешность показаний индикатора не должна превышать величин, указанных в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Интервалы делений шкалы индикатора, дел (\pm)	Допускаемая погрешность, $\mu\text{м}$ (\pm)
От 0 до 10	0,5
„ 0 20	1,0
„ 0 30	1,5

б) Метод поверки

Проверка погрешности показаний индикатора проводится на месте при помощи оптиметровой трубки, установленной с помощью специальной стойки на продольной каретке, причем на поперечной каретке устанавливается соответствующий упор для измерительного наконечника трубки (рис. 3).

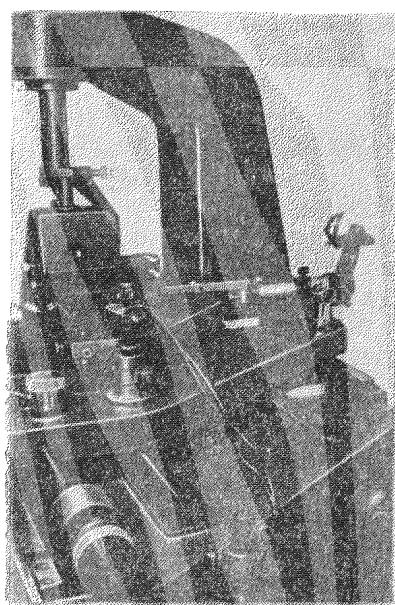


Рис. 3

Затем между центрами прибора устанавливают валик с опорной плоскостью (см. п. 14б) и измерительный наконечник эвольвентометра приводят в соприкосновение с этой плоскостью, причем продольную каретку устанавливают с помощью отсчетного микроскопа на одно из начальных делений (точная установка не нужна).

Проверку проводят в следующем порядке: вращением маховичка ходового винта стрелку индикатора ставят точно на нуль и делают отсчет по шкале оптиметровой трубки, предварительно также установленной вблизи нуля. Установку и отсчет следует повторить три раза.

Затем, не меняя нулевой установки, делают по три отсчета в положениях стрелки индикатора на делениях его шкалы +10, +20 и +30.

Результаты испытания рекомендуется записывать в журнал поверок по форме, указанной в табл. 3.

Таблица 3

Деления шкалы индикатора	Отсчет по шкале оптиметра	Погрешность в $мм$
0	$+1,2$ $+1,4$ $+1,4$ средний $+1,3$	—
+10	$+11,4$ $+11,8$ $+11,5$ средний $+11,6$	+0,3
+20	$+21,8$ $+21,6$ $+21,9$ средний $+21,8$	+0,5
+30	$+32,1$ $+31,8$ $+32,4$ средний $+32,1$	+0,8

Проверка второй половины шкалы индикатора проводится в том же порядке.

16. *Поверяемый элемент* — перпендикулярность оси центров к рабочей плоскости станины прибора.

а) Требование

Ось центров должна быть перпендикулярна к рабочей плоскости станины прибора. Допускаемое отклонение 0,03 $мм$ на длине 60 $мм$.

б) Метод проверки

Перпендикулярность оси центров к рабочей плоскости станины прибора проверяется по одному из дисков обката, входящих в комплект поверочного устройства прибора, при помощи индикатора часового типа с ценой деления 0,01 $мм$ на универсальной стойке.

Диск устанавливают в центрах прибора, а стойку с вертикально закрепленным на ней индикатором перемещают по кольцевой шаброванной плоскости станины прибора, причем измерительный наконечник индикатора должен опираться на торцовую кольцевую поверхность диска обката (рис. 4).

Разность показаний индикатора в диаметрально противоположных точках диска обката в двух взаимно перпендикулярных направлениях при диаметре диска, равном 60 $мм$, не должна превышать 0,03 $мм$.

17. Проверяемый элемент — биение центров.

а) Требование

Биение центров не должно превышать 0,005 мм.

б) Метод поверки

Биение центров приборов определяют при помощи индикатора с ценой деления 0,001—0,002 мм на штативе.

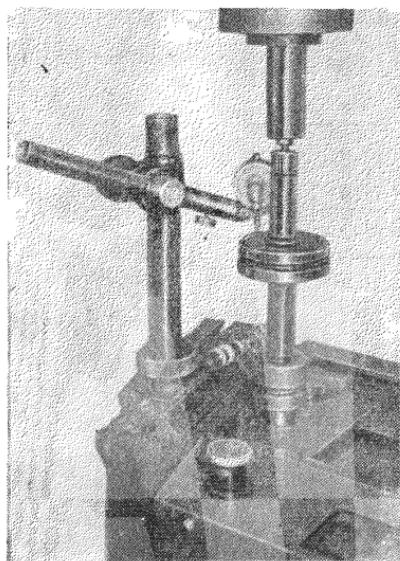


Рис. 4

б) Метод поверки

Мертвый ход системы «диск обката—ползунок—поперечная каретка—индикатор» определяется с помощью измерительного зубчатого колеса любого модуля в пределах 2—10 мм

Колесо устанавливают в положение, при котором проводится поверка его профиля, и наблюдают колебание стрелки индикатора эвольвентометра при нажиме на маховичок винта подачи до начала обката к вершине зуба и обратно.

При нажиме на маховичок в двух противоположных направлениях колебания стрелки индикатора не должны превышать 0,01 мм.

19. Проверяемый элемент — прямолинейность хода поперечной каретки.

а) Требование

Отклонение от прямолинейности хода поперечной каретки не должно превышать 0,001 мм на всем пределе.

б) Метод поверки

Прямолинейность хода поперечной каретки проверяется автоколлимационным методом при помощи плоского зеркала и автоколлиматора, причем автоколлиматором может служить оптиметровая

Штатив с индикатором помещают на верхней рабочей плоскости станины, а измерительный наконечник индикатора упирают в поверхность проверяемого центра на расстоянии 2—3 мм от его вершины перпендикулярно к образующей конуса. Вращение как верхнего, так и нижнего центров при их поверке производится от руки.

Биение центра при повороте его на 360° не должно превышать 0,005 мм.

18. Проверяемый элемент — мертвый ход системы «диск обката — ползунок — поперечная каретка — индикатор».

а) Требование

Мертвый ход системы «диск обката — ползунок — поперечная каретка — индикатор» не должен превышать 0,010 мм.

трубка, из которой удалена втулка с измерительным наконечником и зеркалом.

Отражающее зеркало укрепляют на каретке, а оптиметровую трубку — в специальной державке на верхней крышке переключателя масштаба прибора (рис. 5). Перемещая затем поперечную каретку на весь предел ее хода, отмечают смещение изображения шкалы оптиметровой трубы, образованного лучами, отраженными от зеркала на каретке.

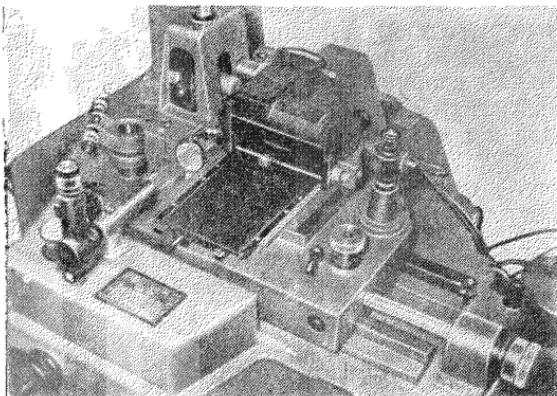


Рис. 5

Смещение изображения шкалы оптиметровой трубы при перемещении каретки на всю длину ее хода не должно превышать одного деления, что соответствует угловому смещению в $30''$.

20. *Поверяемый элемент* — параллельность направления вертикального перемещения измерительного наконечника оси центров.

а) Требование

Вертикальное перемещение измерительного наконечника должно быть параллельным оси центров. Допускаемое отклонение $0,001$ мм на длине 40 мм.

б) Метод поверки

Параллельность направления вертикального перемещения измерительного наконечника оси центров проверяется с помощью цилиндрической оправки длиной 200 — 250 мм, овальность, конусность и биение которой не превышают $0,002$ мм.

Оправку закрепляют в центрах прибора, измерительный наконечник прибора приводят в соприкосновение с боковой образующей оправки и устанавливают стрелку индикатора вблизи нуля. Затем, перемещая наконечник по высоте на всем пределе его хода, замечают показания стрелки индикатора.

Колебания стрелки индикатора на всем пределе хода измерительного наконечника прибора не должны превышать $0,001$ мм.

21. *Поверяемый элемент* — отклонение длины измерительного наконечника от номинала.

а) Требование

Отклонение длины измерительного наконечника от номинала не должно превышать $\pm 0,010$ мм.

б) Метод поверки

Отклонение длины измерительного наконечника от номинала определяется при помощи одного из дисков обката (меньшего диаметра), входящих в комплект прибора, и гладкого микрометра 0 класса точности с пределами измерения 0—25 мм.

Проверочный диск устанавливают в центрах (нижний центр выбирают самый короткий), ставят поперечную каретку по шкале на нуль и движением продольной каретки приводят измерительный наконечник в соприкосновение с одним из поясков проверочного диска. Затем легким покачиванием от руки измерительного наконечника назад и вперед регулируют его контакт с диском так, чтобы он едва ощутимо цеплял за поверхность диска, после чего делают отсчет по установочной стеклянной шкале.

Погрешность длины наконечника (Δl) вычисляют по формуле:

$$\Delta l = r_0 - \left(L - \frac{d}{2} \right),$$

где r_0 — радиус диска (фактический);

L — размер, отсчитанный по шкале;

d — диаметр шарика наконечника, отдельно измеренный микрометром.

Этой поверке следует подвергнуть все сменные наконечники прибора.

Примечание. При поверке указанным методом следует следить за тем, чтобы сменный наконечник был вставлен в гнездо измерительного рычага до упора.

Длину наконечника можно определить также непосредственным измерением с помощью микрометра с пределами измерения 25—50 мм.

Измерительные наконечники должны иметь длину $38,86 + \frac{d}{2}$, например, как указано в табл. 4.

Таблица 4

Диаметр шарика наконечника d мм	Длина наконечника, мм
6,0	41,860
3,17	40,445
1,58	39,650
0,7	39,210

Длина наконечника не должна отличаться от указанной в таблице величины более чем на $\pm 0,01$ мм.

22. *Поверяемый элемент* — износ измерительных поверхностей наконечников.

а) Требование

Следы износа, заметные при рассматривании измерительной поверхности наконечников через лупу 2—3-кратного увеличения, не допускаются.

б) Метод поверки

Для обнаружения износа измерительных поверхностей наконечников одновременно с поверкой их длины следует осмотреть при помощи лупы состояние измерительной поверхности шарика в месте контакта его с профилем зуба.

При обнаружении следов износа шарик следует заменить или повернуть в вилке наконечника, отпустив и снова подтянув крепежный винт вилки.

23. *Поверяемый элемент* — диаметры дисков обката поверочного устройства.

а) Требования

Указанные на дисках номинальные размеры диаметров должны быть выдержаны с точностью $\pm 0,001$ мм для диска диаметром 120 мм и $\pm 0,002$ мм для диска диаметром 300 мм.

б) Метод поверки

Диаметр дисков обката поверочного устройства проверяется на концевой измерительной машине с оптическим отсчетом по концевым мерам 1-го класса точности.

Проверка диаметра диска проводится в двух взаимно-перпендикулярных направлениях по обоим поясам с соблюдением температурных условий, предписанных при работе с концевыми мерами 1-го класса точности.

Диск перед поверкой необходимо выдержать на станине концевой машины в течение не менее 2 ч.

В случае расхождения результатов измерения с указанным на диске номинальным размером на величину, превосходящую 0,001 мм для малого диска и 0,002 мм для большого, к поверочным дискам прилагают аттестат с указанием действительного размера их.

24. *Поверяемый элемент* — прямолинейность и плоскость линейки обката поверочного устройства.

а) Требование

Линейка обката поверочного устройства должна быть прямолинейна.

б) Метод поверки

Прямолинейность и плоскость линейки обката поверочного устройства проверяются с помощью лекальной линейки 0 класса точности длиной 450 мм.

Просвет между ребром лекальной линейки и плоскостью линейки обката ни в продольном, ни в поперечном направлении не допускается.

25. *Поверяемый элемент* — масштаб увеличения самописца.

а) Требование

Масштаб увеличения самописца не должен отличаться от nominalного (1 : 1000) более чем на $\pm 10\%$.

б) Метод поверки

Масштаб увеличения самописца определяется с помощью поверочного устройства, служащего для поверки правильности показаний прибора, с малым диском обката.

Поверочное устройство с малым диском обката устанавливают в центрах прибора, а на столике самописца закрепляют лист миллиметровой бумаги для снятия диаграммы. Поверку проводят при неподвижном столике самописца, т. е. при включении первого кулачка переключателя масштаба.

При поверке снимают две пары диаграмм: одну пару — при движении измерительной каретки к наблюдателю (левый обкат), а другую — при движении каретки от наблюдателя (правый обкат).

При снятии диаграмм продольную каретку устанавливают по стеклянной шкале и отсчетному микроскопу на значения:

$$r_0 + b \text{ и } r_0 - b,$$

где r_0 — радиус поверочного диска, мм;

b — произвольное небольшое число микронов (например, 20 или 30 мк).

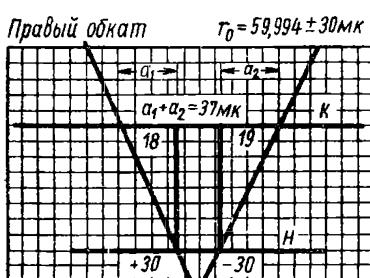


Рис. 6

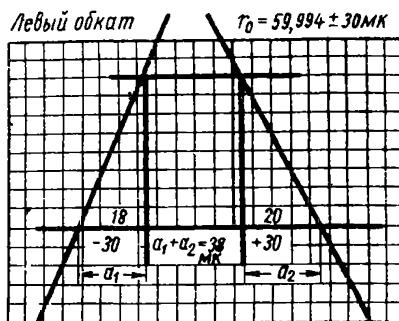


Рис. 7

Масштаб увеличения определяют по полученным диаграммам (рис. 6 и 7) по формуле:

$$w = \frac{(a_1 + a_2) \cdot r_0 \cdot 1000}{2Bl},$$

где w — масштаб увеличения самописца;

a_1 и a_2 — численные значения абсцисс, измеренные по полученным диаграммам, мм;

r_0 — радиус поверочного диска, мм;

b — разность между величиной, установленной по шкале продольной каретки, и диаметром поверочного диска, выраженная в мк;

l — численное значение ординаты, измеренное по полученной диаграмме, мм.

Величину дуги обката, соответствующую длине ординаты, выбирают произвольно и откладывают на графике между двумя произвольными горизонтальными прямыми. Проведенные первом самописца линии при этом спрямляют при помощи линейки и тонко зачиненного карандаша, после чего отсчитывают по клеткам миллиметровой бумаги величины a_1 и a_2 .

Вычисленный по приведенной выше формуле масштаб увеличения самописца не должен отличаться от номинального (1:1000) более чем на 10%.

26. Поверяемый элемент — погрешность показаний прибора.

а) Требования

Погрешность показаний эквивалентомера не должна превышать $\pm 0,002$ мм для диска диаметром 120 мм и $\pm 0,003$ мм для диска диаметром 300 мм.

б) Метод поверки

Погрешность показаний прибора контролируют с помощью поверочного устройства, применяя последовательно оба диска обката.

Установив в центрах прибора поверочное устройство и закрепив на столике самописца миллиметровую бумагу, устанавливают продольную каретку на действительное значение радиуса примененного диска обката и проводят поочередно правый и левый обкат. Такую же операцию проводят и с другим диском обката. Полученные при этом диаграммы (рис. 8 и 9) в идеальном случае должны представлять собой прямые, параллельные перемещению поперечной каретки, т. е. вертикально расположенные прямые.

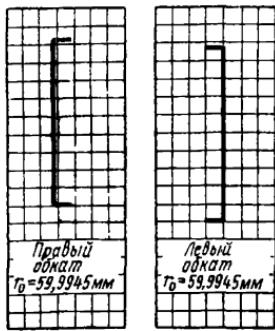


Рис. 8

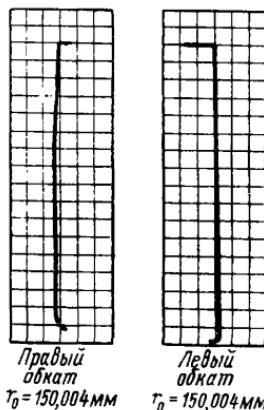


Рис. 9

Местные ступенчатые смещения и общий наклон фактически полученных диаграммных линий не должны превышать двух миллиметровых клеток (0,002 мм) для меньшего диска обката и трех клеток (0,003 мм) для большего диска обката.

П р и м е ч а н и я:

1. При описанной выше поверке нужно особенно тщательно следить за чистотой рабочих поверхностей дисков и линейки обката, так как малейшие загрязнения их вносят заметные искажения в диаграмму.

2. При поверке с помощью диска большего диаметра не следует доводить поперечную каретку до упора, так как при этом сбивается предварительная установка индикатора. Достаточно проводить обкат в пределах 0—70 делений поперечной шкалы.

3. Как и при поверке зубчатых колес, обкат в этом случае следует проводить всегда от начала эвольвенты в направлении большего угла развернутости, т. е. по шкале поперечной каретки — от нуля к обоим ее концам.

В случае отсутствия или выхода из строя описанного выше специального устройства для поверки правильности показаний эвольвентомера, можно поверить его показания по образцовому эвольвентному кулакчу (образцовому профилю), аттестованному особо точным методом специально для этой цели.

IV. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

27. Универсальные эвольвентомеры с постоянным диском обката и электрическим самописцем, находящиеся в эксплуатации, а также выходящие из ремонта, подлежат ведомственной поверке в соответствии с поверочной схемой данного предприятия.

Приборы, удовлетворяющие требованиям настоящих методических указаний, признаются годными и снабжаются аттестатом установленной формы.

28. Если эвольвентомеры не удовлетворяют требованиям настоящих методических указаний, то к ним прилагается справка с указанием фактических погрешностей и ограничением области их применения, например, для колес более низких степеней точности.

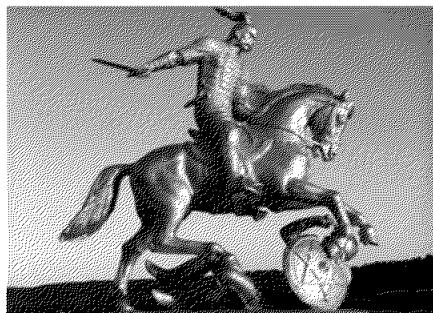
Если погрешности отдельных элементов прибора превышают двойной допуск на эти элементы, то прибор бракуется и передается в ремонт.

Замена

ГОСТ 5405—64 введен взамен ГОСТ 5405—54
ГОСТ 8026—64 введен взамен ГОСТ 8026—56.

СОДЕРЖАНИЕ

Инструкция 73—58 По поверке конических резьбовых калибров	3
Инструкция 127—63 По поверке проволочек и роликов для измерения среднего диаметра резьбы	40
Инструкция 126—57 По поверке измерительных ножей	55
Инструкция 115—62 По поверке шагометров для основного шага зубчатых колес	61
Инструкция 116—62 По поверке шагометров с точечными наконечниками для контроля окружного шага	75
Инструкция 117—62 По поверке тангенциальных зубомеров	81
Инструкция 118—53 По поверке межцентрометров типа 763	92
Инструкция 119—62 По поверке биениемеров для зубчатых колес	106
Инструкция 121—62 По поверке нормалемеров	115
Инструкция 122—62 По поверке штангензубомеров	123
Инструкция 125—64 По поверке микрометров со вставками	128
Методические указания 199 По поверке станковых универсальных зубомерных приборов	150
Методические указания 200 По поверке оптических зубомеров	159
Методические указания 202 По поверке универсальных рычажных эволовентометров с постоянным диском обката и электрическим самописцем	165
Методические указания 239 По поверке универсальных эволовентометров типа КЭУ	183
Методические указания 248 По поверке измерительных зубчатых колес	199



Проверка резьбоизмерительных и зубоизмерительных приборов

Редактор издательства *Н. М. Кузнецова*
Техн. редактор *В. А. Мурашова*
Корректор *Г. М. Гапенкова*

Т—16818 Сдано в набор 5/X 1965 г.
Подписано в печать 27/XII 1965 г. Формат
бумаги 60×90¹/₁₆ 8,25 бум, л. 16,5 печ. л.
17,75 уч.-изд. л. Тираж 6000 экз. Цена в пе-
реплете 1 р. 04 к.

Издательство стандартов.
Москва, К-1 ул. Щусева, 4.

Калужская областная типография управления
по печати облисполкома, пл. Ленина, 5