ПРОТОКОЛ №

контроля [радиусных шаблонов](http://www.ntcexpert.ru/vic/izmeritelnyj-instrument/shablony-radiusnye) №\_\_\_\_\_\_\_\_ t = \_\_\_\_\_\_ °С

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Операции контроля | Средства контроля | Результаты измерений |
| **1.Внешний осмотр:**   * соответствие маркировки каждого шаблона; * соответствие маркировки набора; * отсутствие коррозии и механических повреждений на поверхности шаблона. | Визуально |  |
| **2. Определение метрологических характеристик.** | | |
| 2.1. Определение действительного размера измерительного радиуса. | Проектор с 20 ° увеличением, образцовый профиль; микроскоп ДИП – 3 с блоком цифровой обработки результатов. |  |
| **Метрологические характеристики, определяемые после ремонта.** | | |
| 2.2. Определение действительного размера измерительного радиуса. | Проектор с 20 ° увеличением, образцовый профиль; микроскоп ДИП – 3 с блоком цифровой обработки результатов |  |
| 2.3. Определение шероховатости рабочей поверхности. | Образцы шероховатости Ra=2.5 мкм и Rz=3.2 мкм. |  |

**2.1.Определение действительного размера измерительного радиуса.**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный размер измерительного радиуса для набора №, мм | | | Допуск, мм | Действительный размер измерительного радиуса, мм | | | | | | Наибольшая погрешность, мм | | |
| Набор № 1 | | Набор № 2 | | Набор № 3 | | Набор № 1 | Набор № 2 | НАбор № 3 |
| Выпуклый | Вогнутый | Выпуклый | Вогнутый | Выпуклый | Вогнутый |
| № 1 | №2 | № 3 |
| 1 |  |  | ±20 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1,2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1,6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2,5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  | ±24 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  | ±29 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 8 | 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 10 | 10 | ±35 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 11 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 12 | 12 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 14 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 16 | 16 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 18 | ±40 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 20 | 20 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 22 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 25 | 25 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Заключение по результатам контроля.**

Набор радиусных шаблонов №\_\_\_\_\_\_ соответствует( не соответствует) требованиям ГОСТ 4126-82

Поверка проведена по

Поверитель\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Ф.И.О.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Дата\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_