П Р О Т О К О Л №\_\_\_\_\_

поверки [угломера](http://www.ntcexpert.ru/vic/izmeritelnyj-instrument/uglomery) **типа 2** (модель **УН**) № Пределы измерения \_\_\_\_\_\_\_\_

Цена деления \_\_\_\_ t =\_\_\_\_\_ °С

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Операции поверки | Средства  поверки | Допускаемые  отклонения | Результаты  контроля |
| 1. Внешний осмотр |  |  |  |
| 2. Опробование |  |  |  |
| **3. Определение метрологических характеристик (МХ)** | | | |
| 3.1. Отклонение от плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей, ***мкм****,* при длине:   * до 100 мм * свыше 100 до 150 мм * свыше 150 до 200 мм * свыше 200 мм | Лекальная линейка ЛД КТ 0; образец просвета из КМД 4 разряда или КТ 2 и плоской стеклянной пластины ПИ60 | 3  4  5  6 |  |
| 3.2. Предел допускаемой погрешности угломера при ЦД:   * 2′ * 5′ * 10′ | Призматические угловые меры КТ 2, набор № 6 или № 1, лупа ЛИ-1- 4х | ± 2′  ± 5′  ± 10′ |  |
| **МХ, определяемые после ремонта** | | | |
| 3.3. Шероховатость измерительных поверхностей, Ra, ***мкм*** | Образцы шероховатости Ra = 0,32 и  0,2 мкм | ≤ 0,2 |  |
| 3.4. Расстояние от верхней кромки края нониуса до основания, ***мм*** | Щуп 0,3 мм | ≤ 0,3 |  |

**3.3. Определение погрешности угломера с угольником и линейкой**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Контролируемые точки | угломера с угольником и линейкой | | | | | угломера без угольника с линейкой | | | |
| 0°00' | 15°10' | 30°20' | 45°30' | 50°00' | 50°00' | 60°40' | 75°50' | 90°00' |
| Показания угломера |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Погрешность |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Предел допускаемой погрешности ± \_\_\_\_\_ Наибольшая погрешность \_\_\_\_

###### *Заключение по результатам поверки*

Угломер типа \_\_\_\_№\_\_\_\_\_\_\_ соответствует требованиям ГОСТ 5378-88

Поверка проведена по МИ 2131-90

Поверитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ф.И.О.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Дата\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, клеймо)