ЛУПА ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ЛИ-3-10^{x}

Г 33.11.088 ДМ

Методика поверки

Настоящая методика поверки распространяется на лупу измерительную ЛИ-3-10^{x} (лупа), предназначенную для измерения линейных размеров до 15 мм, и устанавливает методы и средства первичной и периодических поверок.

Рекомендуемая периодичность поверки – 24 месяца.

Гост применим к измерительным инструментам.

1 Операции и средства поверки

1.1 При проведении поверки должны быть выполнены операции и применены средства поверки, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта методики	Наименование средства поверки; обозначение документа, регламентирующего технические требования, или основные технические характеристики средства поверки	Проведение операции при	
			первичной поверке	периодической поверке
1 Внешний осмотр	3.1	Визуально	Да	Да
2 Опробование	3.2.1 3.2.2	Визуально	Да	Да
3 Определение погрешности измерительной шкалы	3.3.1	Универсальный микроскоп с погрешностью измерения не более 0,003 мм	Да	Да
Примечание – Допускается применение других средств поверки, обеспечивающих измерение параметров с требуемой точностью.				

1.2 В случае получения отрицательного результата при проведении той или иной операции поверка прекращается.

2 Условия поверки и подготовка к поверке

2.1 При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия:

– температура воздуха в помещении (20±5)°С
– влажность воздуха не более 80%
– атмосферное давление от 84 до 106 кПа

2.2 Средство поверки должно иметь действующее свидетельство о поверке или свидетельство об аттестации.

2.3 Лупу перед поверкой необходимо выдержать в условиях, указанных в 2.1, не менее одного часа для выравнивания температур лупы и окружающего воздуха.

2.4 Оптические детали перед проведением поверки протереть батистовой салфеткой.

3 Проведение поверки

3.1 Внешний осмотр

3.1.1 При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие лупы следующим требованиям:

– комплектность лупы должна соответствовать перечню, приведенному в паспорте Г 33.11.088 ПС;

– наружная поверхность корпуса лупы не должна иметь дефектов, портящих внешний вид лупы;

– гравировка штрихов, знаков, букв и цифр должна быть четкой.

3.2 Опробование

3.2.1 Перемещение оправы с линзами в корпусе должно быть плавным, с легким трением, без заеданий. Самопроизвольное перемещение оправы с линзами в корпусе не допускается.

3.2.2 Подвижка оправы с линзами в корпусе должна обеспечивать резкое наведение на измерительную шкалу.

3.3 Определение метрологических характеристик

3.3.1 Погрешность измерительной шкалы определяют на универсальном микроскопе с погрешностью измерения не более 0,003 мм. Для этого на произвольно выбранных участках измерительной шкалы замеряют отрезки, равные 0,1; 5,0; 7,5 мм.

Разность величин, соответствующих указанной на измерительной шкале и измеренной микроскопом, определит погрешность измерительной шкалы в рассматриваемом диапазоне.

Погрешность измерительной шкалы не должна превышать:

± 0,010 мм в диапазоне от 0,0 до 0,1 мм;
± 0,015 мм в диапазоне от 0,0 до 5,0 мм;
± 0,020 мм в диапазоне от 0,0 до 7,5 мм.

4 Оформление результатов поверки

4.1 В паспорте на лупу, прошедшую первичную поверку, поверитель ставит дату поверки, подпись и заверяет ее знаком поверки.

4.2 Положительные результаты периодической поверки оформляются свидетельством о поверке.

4.3 Отрицательные результаты поверки оформляются извещением о непригодности с указанием причин. При этом лупы к эксплуатации не допускаются.