

УТВЕРЖДЕНО
приказом Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии
от «20» июня 2022 г. №1480

Регистрационный № 85930-22

Лист № 1
Всего листов 4

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Бруски контрольные

Назначение средства измерений

Бруски контрольные предназначены для измерений отклонений от прямолинейности рабочих поверхностей лекальных линейек и лекальных угольников.

Описание средства измерений


Принцип действия бруска контрольного состоит в том, что на рабочую поверхность накладывают ребром проверяемую поверхность, например: лекальную линейку, затем по световой щели определяют характер соприкосновения рабочей поверхности лекальной линейки с рабочей поверхностью бруска контрольного. Числовое значение просвета получают, сравнивая его с «образцом просвета». Для получения «образца просвета» к рабочей поверхности плоской стеклянной пластины притирают параллельно друг к другу плоскопараллельные концевые меры длины, разность номинальных длин которых равна контролируемому размеру. Две одинаковые концевые меры большей длины притирают по краям, а концевые меры меньшей длины между ними. Тогда при наложении ребра лекальной линейки на концевые меры длины в направлении параллельном их короткому ребру получают соответствующий «образец просвета».

Бруски контрольные выполнены из цельного бруска металла с одной или двумя рабочими поверхностями и имеют в сечении прямоугольную форму. Рабочая поверхность бруска контрольного представляет собой обработанную методом точной доводки плоскость с нормированными значениями плоскостности. Бруски могут быть оснащены одной или двумя ручками для удобства использования и предотвращения влияния тепла рук.

На боковые поверхности бруска контрольного нанесены риски, отмечающие точки наименьшего прогиба, на которые брусок контрольный устанавливается на поверочной плите перед началом работы.

Бруски контрольные изготавливаются в модификациях БК-250, БК-350, БК-500, которые отличаются между собой длиной рабочей поверхности.



Товарный знак  наносится на паспорт брусков контрольных типографским методом, и нерабочую поверхность бруска контрольного лазерной маркировкой.

Заводской номер наносится на нерабочую поверхность бруска контрольного лазерной маркировкой в цифровом или буквенно-цифровом формате.

Пломбирование брусков контрольных от несанкционированного доступа не предусмотрено.

Возможность нанесения знака поверки на средство измерений отсутствует.

Общий вид брусков контрольных приведен на рисунках 1-2.

Обозначение основных размеров брусков контрольных указано на рисунке 3.



Рисунок 1 – Общий вид брусков контрольных модификации БК-250



Рисунок 2 – Общий вид брусков контрольных модификации БК-500

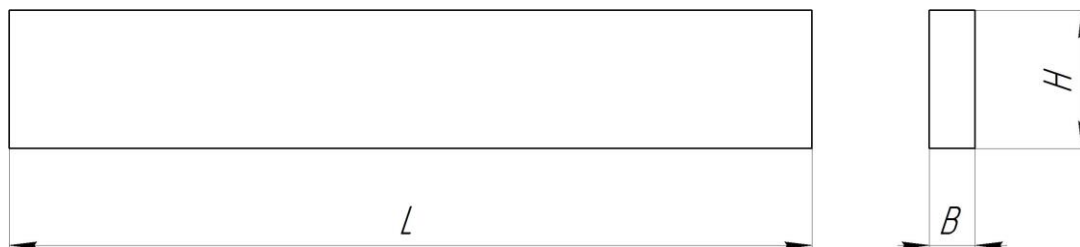


Рисунок 3 – Обозначение основных размеров брусков контрольных

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1 – Основные метрологические и технические характеристики

Наименование параметра	Модификация		
	БК-250	БК-350	БК-500
Длина бруска L , мм	250	350	500
Ширина бруска B , мм	15	15	20
Высота бруска H , мм	60	60	60
Допуск плоскостности*, мкм, не более	0,4	0,6	1,0
Шероховатость Ra рабочих поверхностей по ГОСТ 2789-73, мкм, не более	0,04		
Габаритные размеры, мм:			
– длина	410	510	660
– ширина	15	15	20
– высота	60	60	60
Масса, кг, не более	2,3	2,8	4,8
Условия эксплуатации:	От +17 до +23		
- температура окружающей среды, °С			
- изменение температуры окружающей среды, °С/1 ч, не более	0,5		
- относительная влажность, %, не более	80		
Полный срок службы, лет, не менее	10		
Примечание: *– отклонение от плоскостности рабочих поверхностей контрольных брусков определяют при установке контрольного бруска на две опоры, расположенные в точках наименьшего прогиба брусков			

Знак утверждения типа

наносится на наружную поверхность укладочного ящика (футляра) брусков контрольных методом наклейки и на титульный лист паспорта типографским методом.

Комплектность средства измерений

Таблица 2 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Брусок контрольный	-	1 шт.
Укладочный ящик (футляр)	-	1 шт.
Паспорт	БК.01.002.ПС	1 экз.

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в разделе 5 «Порядок работы» паспорта брусков контрольных.

Нормативные документы, устанавливающие требования к средству измерений

Государственная поверочная схема для средств измерений параметров отклонений от плоскостности оптических поверхностей, утвержденная приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 25 ноября 2019 г. № 2819.

ГОСТ 22601-77 «Бруски контрольные. Технические условия».

Правообладатель

Общество с ограниченной ответственностью Южно-Уральский Инструментальный Завод «КАЛИБР» (ООО ЮУИЗ «КАЛИБР»)

ИНН 7449131361

Адрес: 454119, г. Челябинск, ул. Нахимова, д. 20-п, помещение 6, офис 1

Почтовый адрес: 454092, г. Челябинск-92, а/я 9477

Телефон (факс): +7 (351) 734-96-34

E-mail: fax@kalibr.info; Web- сайт: www.kalibr.info

Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью Южно-Уральский Инструментальный Завод «КАЛИБР» (ООО ЮУИЗ «КАЛИБР»)

ИНН 7449131361

Адрес: 454119, г. Челябинск, ул. Нахимова, д. 20-п, помещение 6, офис 1

Почтовый адрес: 454092, г. Челябинск-92, а/я 9477

Телефон (факс): +7 (351) 734-96-34

E-mail: fax@kalibr.info; Web- сайт: www.kalibr.info

Испытательный центр

Федеральное государственное бюджетное учреждение «Всероссийский научно-исследовательский институт метрологической службы» (ФГБУ «ВНИИМС»)

Адрес: 119361, г. Москва, ул. Озерная, д. 46

Телефон: +7 (495) 437-55-77, факс: +7 (495) 437-56-66

Web-сайт: www.vniims.ru

E-mail: office@vniims.ru

Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц 30004-13

