

СОГЛАСОВАНО



Заместитель директора ФГУП «ВНИИМС»,

Руководитель ГЦИ СИ

В.Н. Яншин

2003 г.

Образцы шероховатости поверхности (сравнения) модель 1833	Внесены в Государственный реестр средств измерений
	Регистрационный № <u>25019-03</u>
	Взамен _____

Выпускаются по техническим условиям ГОСТ 9378 и ТУ2.034.-02

### Назначение и область применения

Образцы шероховатости поверхности (сравнения) модель 1833 (далее по тексту – «образцы») предназначены для контроля шероховатости поверхности металлических деталей после их обработки на металлорежущих станках методом визуального сравнения или осязанием (на ощупь).

Образцы могут использоваться станочниками при обработке поверхностей деталей на металлорежущих станках, конструкторами и технологами при выборе и назначении шероховатости поверхности, а также для учебных целей.

### Описание

Образцы выпускаются в виде наборов определенного вида обработки (шлифование, фрезерование, точение, растачивание), которые приведены в таблице 1.

Набор состоит из шести образцов с различными значениями параметра среднего арифметического отклонения профиля  $R_a$ .

Оценка шероховатости поверхности детали производится путем сравнения с образцом визуально или на ощупь. Для этого подбирается образец, номинальное значение параметра  $R_a$  и способ обработки которого соответствует нормированному значению параметра  $R_a$  и способу обработки контролируемой детали. В результате сравнения делается заключение о том, что параметр шероховатости  $R_a$  контролируемой детали не превышает значение параметра шероховатости  $R_a$  образца сравнения.

Таблица 1

Условное обозначение образца	Способ механической обработки	Форма образца
ШП	Шлифование периферией круга плоское	Плоская
ШЦ	Шлифование наружное круглое	Цилиндрическая выпуклая
ШЦВ	Шлифование внутреннее	Цилиндрическая вогнутая
Т	Точение	Цилиндрическая выпуклая
ТТ	Точение торцевое	Плоская
Р	Расточка	Цилиндрическая вогнутая
ФТ	Фрезерование торцевое	Плоская
ФЦ	Фрезерование цилиндрическое	Плоская

## Основные технические характеристики

Таблица 2

	Обозначение образца							
	ШП	ШЦ	ШЦВ	Т	ТТ	Р	ФТ	ФЦ
Ряд номинальных значений параметра шероховатости $R_a$ образцов, входящих в набор	0,1; 0,2; 0,4; 0,8; 1,6; 3,2 (0,16; 0,32; 0,63; 1,25; 2,5; 5)			0,4; 0,8; 1,6; 3,2; 6,3; 12,5 (0,16; 0,32; 0,63; 1,25; 2,5; 5)				
Пределы допускаемого относительного отклонения действительного значения параметра шероховатости $R_a$ от номинального	(-17...+12)%							
Предел допускаемого среднего квадратического отклонения параметра $R_a$ от среднего значения, <i>по ГОСТ 9378</i> <i>по ТУ 2.034.-02:</i> кл. точности 1 кл. точности 2	9%  9% 18%			4%  4% 12%		9%  9% 18%		

### Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на титульный лист паспорта 1833.0.00.0.00ПС типографским способом и футляр методом наклейки.

### Комплектность

1. Образцы комплектуются наборами. Набор комплектуется из 6 образцов, воспроизводящих ряд номинальных значений параметра  $R_a$  согласно таблице 1. Допускается поставка отдельных образцов шероховатости вне набора.

2. Футляр 1833.15.0.00 – 1 шт.

3. Паспорт 1833.0.00.0.00ПС – 1 шт.

### Поверка

Поверка образцов шероховатости поверхности (сравнения) модель 1833 производится по МИ 1850-88 «ГСИ. Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Методика поверки».

Межповерочный интервал - 3 года.

### Нормативные и технические документы

ГОСТ 9378-93 «Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия».

Технические условия ТУ 2.034.-02.

### Заключение

Тип образцов шероховатости поверхности (сравнения) модель 1833 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, включен в действующую государственную поверочную схему и метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

#### Изготовитель

ОАО "Калибр", 129085, Москва, Годовикова ул., д. 9  
Тел. (095) 215-8362;  
факс (095) 215-8144.

Генеральный директор ОАО «Калибр»



П.В. Старцев

*Handwritten signature*  
27.05.03