
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ

(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION

(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ

ГОСТ

СТАНДАРТ

—
201

**КАЛИБРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ С КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ
ОБСАДНЫХ, НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ,
БУРИЛЬНЫХ И ТРУБОПРОВОДНЫХ ТРУБ**

Методика калибровки

Проект, окончательная редакция

Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его принятия

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 – 92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 – 2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Закрытым акционерным обществом «Челябинский научно-исследовательский и конструкторский институт средств контроля и измерения в машиностроении» (ЗАО «ЧелябНИИконтроль»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № _____ от «__» _____ 20__ г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от «__» _____ 20__ г. № _____ межгосударственный стандарт ГОСТ _____ – _____ введен в действие с «__» _____ 20__ г.

5 Настоящий стандарт разработан с целью унификации методик измерений геометрических параметров резьбовых и гладких калибров по ГОСТ 8867, ГОСТ 10071, ГОСТ 10654, ГОСТ 10655, ГОСТ 24672, ГОСТ 24932, ГОСТ 25575, ГОСТ 25576, ГОСТ Р 51906, ГОСТ Р 56349 и другим нормативным документам, применяемых для контроля резьбовых соединений с конической резьбой

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартиформ, 20__

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1	Область применения.....	
2	Нормативные ссылки.....	
3	Термины, определения и сокращения.....	
4	Операции и средства измерений.....	
4.1	Погрешность измерений.....	
4.2	Перечень операций и средств измерений.....	
5	Условия проведения калибровки.....	5
6	Требования безопасности.....	
7	Подготовка к калибровке.....	
8	Проведение калибровки.....	
8.1	Внешний осмотр.....	
8.2	Определение шероховатости поверхности.....	
8.3	Определение длины и второстепенных элементов калибров.....	
8.4	Определение наружного диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок.....	
8.5	Определение внутреннего диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок.....	
8.6	Определение среднего диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы калибров-пробок.....	
8.7	Определение шага резьбы калибров-пробок.....	
8.8	Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-пробок...	
8.9	Определение перпендикулярности измерительной плоскости калибра-пробки к оси резьбы или оси рабочей поверхности.....	
8.10	Определение шага резьбы калибров-колец.....	
8.11	Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-колец...	
8.12	Определение конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы калибров-колец.....	
8.13	Определение внутреннего диаметра резьбы калибров-колец.....	
8.14	Определение диаметра, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса гладких калибров-пробок.....	
8.15	Определение конусности и прямолинейности образующей конуса гладких калибров-колец.....	
8.16	Определение натягов резьбовых и гладких калибров.....	
9	Координатные методы измерения геометрических параметров резьбовых калибров.....	

9.1	Основа координатных методов измерения геометрических параметров резьбовых калибров.....	
9.2	Выбор координатного измерительного оборудования.....	
9.3	Выбор измерительной оснастки координатной измерительной машины.....	
9.4	Математическое базирование.....	
9.5	Измерение резьбового калибра на координатной измерительной машине.....	
9.6	Рекомендуемая методика расчета геометрических параметров резьбовых калибров.....	
9.7	Оформление протокола измерений на координатной измерительной машине.....	
9.8	Оценка пригодности методики координатных измерений резьбовых калибров.....	
10	Оценка результатов калибровки.....	
	Приложение А (справочное) Типовые компоновки координатных измерительных машин	
	Приложение Б (справочное) Универсальный измерительный микроскоп типа УИМ и прибор НИИК-890.....	
	Приложение В (справочное) Приборы 481К (481КМ) и 481КМ2 для измерения параметров резьбы калибров.....	
	Приложение Г (справочное) Координатная измерительная машина (трехкоординатная).....	
	Приложение Д (справочное) Специализированные координатные измерительные системы (приборы НИИК-483 и НИИК-485).....	
	Приложение Е (справочное) Отливка и приспособления.....	
	Приложение Ж (справочное) Контурограф.....	
	Приложение И (справочное) Прибор ПБ-500М для измерения радиального и торцевого биения тел вращения.....	
	Приложение К (справочное) Приспособление БВ-812.....	
	Приложение Л (справочное) Спецштатив для измерительных головок.....	
	Приложение М (справочное) Порядок округления значений.....	
	Приложение Н (справочное) Синусная линейка для калибров с фланцем.....	
	Приложение П (справочное) Припасовка гладких калибров с использованием падающего груза..	
	Приложение Р (справочное) Аппроксимация методом наименьших квадратов.....	
	Приложение С (справочное) Пример протокола измерений на координатной измерительной машине.....	
	Приложение Т (справочное) Пример протокола измерений.....	
	Библиография.....	

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**КАЛИБРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ С КОНИЧЕСКОЙ
РЕЗЬБОЙ ОБСАДНЫХ, НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ,
БУРИЛЬНЫХ И ТРУБОПРОВОДНЫХ ТРУБ**

Методика калибровки

Gauges for taper thread connection of tubing, casing, drill and line pipes.

Calibration procedure

Дата введения –

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает методику калибровки конических резьбовых и гладких калибров для контроля соединений с конической резьбой обсадных, насосно-компрессорных, бурильных и трубопроводных труб, применяемых в нефтяной и газовой промышленности.

Технические требования к калибрам приведены в ГОСТ 8867, ГОСТ 10071, ГОСТ 10654, ГОСТ 10655, ГОСТ 24672, ГОСТ 24932, ГОСТ 25575, ГОСТ 25576, ГОСТ (перевод ГОСТ Р 51906), [1] и других нормативных документах.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 162-90 Штангенглубиномеры. Технические условия

ГОСТ 577-68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 1012-72 Бензины авиационные. Технические условия

ГОСТ 2475-88 Проволочки и ролики. Технические условия

ГОСТ 3134-78 Уайт-спирит. Технические условия

ГОСТ 4046-80 Линейки синусные. Технические условия

ГОСТ 7013-67 Ножи измерительные

ГОСТ 7661-67 Глубиномер индикаторный. Технические условия

ГОСТ 8505-80 Нефрас С 50/170. Технические условия

ГОСТ 8867-89 Калибры для замковой резьбы. Виды. Основные размеры и допуски

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

Проект, окончательная редакция

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

ГОСТ 9696-82 Индикаторы многооборотные с ценой деления 0,001 и 0,002 мм.

Технические условия

ГОСТ 10071-89 Калибры для трапецеидальной резьбы. Допуски

ГОСТ 10197-70 Стойки и штативы для измерительных головок. Технические условия

ГОСТ 10654-81 Калибры для треугольной резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним. Типы. Основные размеры и допуски

ГОСТ 10655-81 Калибры для треугольной резьбы обсадных труб и муфт к ним. Типы. Основные размеры и допуски

ГОСТ 10905-86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 11708-82 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба. Термины и определения

ГОСТ 18833-73 Головки измерительные рычажно-зубчатые. Технические условия

ГОСТ 19300-86 Средства измерений шероховатости поверхности профилеметрическим методом.

Профилографы-профилометры контактные. Типы и основные параметры

ГОСТ 21495-76 Базирование и базы в машиностроении. Термины и определения

ГОСТ 24672-81 Калибры для конической резьбы. Технические условия

ГОСТ 24932-81 Калибры для конических соединений. Допуски

ГОСТ 25575-2014 Калибры для соединений с трапецеидальной резьбой обсадных труб и муфт к ним. Типы, основные размеры

ГОСТ 25576-83 Калибры для соединений с трапецеидальной резьбой насосно-компрессорных труб и муфт к ним. Типы, основные размеры и допуски

ГОСТ 27284-87 Калибры. Термины и определения

ГОСТ 29298-2005 Ткани хлопчатобумажные и смешанные бытовые. Общие технические условия

ГОСТ 31254-2004 (ИСО 14660-1:1999; ИСО 14660-2:1999) Основные нормы взаимозаменяемости. Геометрические элементы. Основные термины и определения

ГОСТ ИСО/МЭК 17025-2009 Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий

ГОСТ (перевод ГОСТ Р 51906) Соединения резьбовые обсадных, насосно-компрессорных труб и трубопроводов и резьбовые калибры для них. Общие технические требования

ГОСТ (перевод ГОСТ Р 53365) Трубы обсадные и насосно-компрессорные и муфты к ним. Основные параметры и контроль резьбовых соединений. Общие технические требования

П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по

состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом, следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины, определения и сокращения

3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 11708, ГОСТ 21495, ГОСТ 27284, ГОСТ 31254, ГОСТ (перевод ГОСТ Р 51906), ГОСТ (перевод ГОСТ Р 53365), [2], [3], а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1.1 измерительная плоскость: Плоскость, перпендикулярная к оси резьбы (конической поверхности) и служащая для определения осевого положения основной плоскости конической резьбы или взаимного осевого положения сопрягаемых деталей, имеющих конические поверхности.

Примечание – В большинстве случаев относительно измерительной плоскости измеряют натяг припасованной пары калибров.

3.1.2 малый торец калибра: Торец калибра-пробки или калибра-кольца, имеющий меньший диаметр.

3.1.3 большой торец калибра: Торец калибра-пробки или калибра-кольца, имеющий больший диаметр.

3.1.4 геометрия детали: Система (множество) геометрических элементов (поверхностей), ограничивающих материал детали и характеризующихся размерами, формой и упорядоченным расположением в системе координат детали в соответствии со служебным назначением.

3.1.5 номинальная геометрия детали: Геометрия детали, заданная чертежом или другими техническими документами, то есть образованная элементами (поверхностями), имеющими номинальные размеры, номинальную форму и номинальное расположение.

3.1.6 реальная геометрия детали: Геометрия детали, образованная реальными элементами (поверхностями).

3.1.7 геометрические параметры элементов: Совокупность линейных и угловых размеров, отклонений формы геометрических элементов (поверхностей) и отклонений их расположения, суммарных отклонений формы и расположения (биение) в конструкторской системе координат.

Примечание – Конструкторская система координат образована комплектом геометрических элементов (поверхностей), являющихся базами детали.

3.1.8 координатные методы измерения: Методы измерения геометрических параметров объектов (деталей) путем измерения координат отдельных точек поверхностей объекта в принятой системе координат (прямоугольной декартовой, цилиндрической или сферической) и последующей математической обработки измеренных координат для определения геометрических параметров элементов.

3.1.9 координатная измерительная техника (оборудование): Совокупность технических средств (средств измерений, вспомогательных устройств), специально предназначенных для реализации координатных методов измерения.

Примечания

1 Среди координатной измерительной техники выделяют координатную измерительную машину, координатный измерительный прибор и координатную измерительную систему.

2 На практике широко применяется понятие «координатная измерительная машина», которое раскрывается как «совокупность средств измерения, предназначенных для проведения координатных измерений в общем случае не менее, чем по трем линейным или угловым координатам (координатным перемещениям), причем, по меньшей мере, одна из координат должна быть линейной».

3 Под координатным измерительным прибором понимается измерительный прибор, предназначенный для измерения линейных и угловых размеров объектов (деталей) координатным методом с использованием бесконтактной (оптической) или контактной (щуповой) систем.

4 Под координатной измерительной системой понимается совокупность функционально и конструктивно объединенных средств измерений и вспомогательных устройств, соединенных между собой каналами связи, предназначенная для преобразования сигналов измерительной информации в форму, удобную для автоматической обработки, передачи, использования в автоматизированных системах управления и (или) доступную для непосредственного восприятия наблюдателем (оператором).

3.1.10 компоновка координатной измерительной машины: Общая схема конструкции базовой части координатной измерительной машины, расположения ее базовых деталей и узлов координатных перемещений, определяющих точность и производительность координатной измерительной машины, рабочий (измерительный) объем (габариты).

Примечания

1 Компоновка координатной измерительной машины (особенно специализированной координатной измерительной машины) зависит от служебного назначения измеряемой детали.

2 На практике широко распространены типовые компоновки координатных измерительных машин, приведенные в приложении А.

3 При координатных измерениях геометрических параметров элементов резьбовых калибров в основном используются универсальные координатные измерительные машины с порталной компоновкой и специализированные координатные измерительные машины с комбинированной компоновкой.

3.1.11 математическое базирование: Процедура, заключающаяся в расчете расположения системы координат детали по предварительно измеренным в системе координат машины точкам базовых элементов детали и последующей трансформации координат точек других элементов детали из системы координат машины в систему координат детали и обратно.

Примечания

1 Систему координат машины образует совокупность направляющих координатных перемещений и измерительных преобразователей, начало системы координат машины совпадает с аппаратной нулевой точкой координатной измерительной машины.

2 Для привязки измерительной головки или измерительного наконечника координатной измерительной машины используют относительную систему координат, которая по направлениям координатных осей всегда совпадает с системой координат машины, а нулевая точка (начало координат) определяется в процессе калибровки как единая отсчетная точка калибратора. В качестве калибратора на практике широко применяется калибровочная сфера.

3 Под системой координат детали понимается система координат, образуемая измерительными базами детали.

4 При координатных измерениях в основном используется прямоугольная (декартова) система координат, реже применяются цилиндрическая и сферическая системы координат. На практике в специализированных координатных измерительных машинах широко используются комбинированные системы координат. Примером такой системы координат служит порталная координатная измерительная машина, оснащенная поворотным столом (прямоугольная и цилиндрическая системы координат).

3.1.12 стратегия координатных измерений: Число, расположение и последовательность обхода точек измерения при координатных методах измерения детали.

3.1.13 методика координатных измерений: Процедура, включающая в себя стратегию измерения и расчетную модель, математически описывающую взаимосвязь координат измеренных точек с определяемыми линейно-угловыми параметрами.

3.1.14 заменяющий элемент: Поверхность или линия номинальной формы с действительными размерами и расположением в системе координат детали, которая используется при анализе вместо реальной поверхности или реальной линии, и рассчитанная по координатам точек измерения в соответствии с принятым критерием математической аппроксимации.

3.1.15 заменяющая геометрия детали: Геометрия детали, образованная заменяющими элементами (поверхностями).

3.1.16 аппроксимация: Математический метод, состоящий в приближенном представлении одних объектов другими, как правило, более простой природы, с некоторой долей погрешности и обеспечивающий получение заменяющего элемента, наилучшим образом

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

согласованного с измеренными точками реальной геометрии детали в соответствии с выбранным критерием (служебное назначение, степень сложности обработки данных).

Примечания

1 Координатная метрология использует три основных критерия аппроксимации, каждый критерий дает свое значение заменяющего элемента и его положения в пространстве:

– Критерий прилегания поверхности (принцип Тейлора): заменяющий элемент должен находиться вне материала детали (для условия максимума материала) или внутри материала (для условия минимума материала) таким образом, чтобы расстояние от него до максимально удаленных измеренных точек было минимально возможным (сумма расстояний была минимально возможной).

– Среднеквадратичная аппроксимация по Гауссу: заменяющий элемент – это средняя поверхность, у которой сумма квадратов расстояний до точек, расположенных с одной стороны, равны сумме квадратов расстояний до точек, расположенных с другой стороны.

– Поверхность минимальной зоны: минимальные и максимальные заменяющие элементы параллельны друг другу или имеют общий центр, все измеренные точки должны находиться между ними и расстояние между минимальным и максимальным элементом должно быть минимально возможным. При этом при анализе можно использовать среднюю поверхность (линию) минимальной зоны.

2 Для сложнопрофильных поверхностей применяют сплайновую аппроксимацию.

3.1.17 измерительные головки касания: Измерительные головки, в которых измерительное усилие, возникающее при контакте наконечника с измеряемой поверхностью, или небольшое перемещение наконечника вызывает изменение состояния чувствительного элемента и дискретное изменение электрического сигнала, формирующего командный сигнал на считывание координат и управление движением подвижных узлов координатной измерительной машины.

Примечание – Измерительные головки касания также называют измерительные головки нулевые, триггерные, сигнальные, переключающие, индикатор контакта. Измерительные головки касания обеспечивают режим поточечных измерений.

3.1.18 измерительные головки отклонения (сканирующие головки): Измерительные головки, которые позволяют измерить величину перемещения наконечника относительно корпуса головки благодаря встроенным измерительным чувствительным элементам (датчикам малых перемещений).

Примечание – Измерительные головки отклонения обеспечивают режим поточечных измерений и сканирующий режим измерения.

3.1.19 узлы координатных перемещений: Подвижные узлы координатной измерительной машины, реализующие заданную (прямоугольную, сферическую или цилиндрическую) систему координат, в которой производятся измерения, и оказывающие непосредственное влияние на точность процесса измерений.

3.1.20 программное обеспечение координатной измерительной машины:

Совокупность программ, необходимых для обеспечения процесса измерения и обработки измеренных координат с целью определения геометрических параметров элементов.

Примечание – В общем случае программное обеспечение координатной измерительной машины предназначено для:

- выбора типовых стратегий измерения и разработки управляющей программы координатного контроля детали;
- управления циклом измерения координат заданного массива точек, принадлежащих реальным поверхностям детали;
- математической обработки результатов измерения и расчетов заданных геометрических параметров элементов (размеров, отклонений формы и расположения);
- проведения статистических расчетов, оформления протоколов, хранения и поиска метрологической информации;
- проведения типовых процедур координатной метрологии: калибровки измерительных головок и измерительных наконечников, математического базирования для определения положения системы координат детали в системе координат координатной измерительной машины, поверки и калибровки для определения соответствия действительных метрологических характеристик координатной измерительной машины нормируемым.

3.1.21 ось калибра (для координатных измерений): Ось заменяющего конуса, определенного по результатам измерений по наружному, среднему или внутреннему диаметру и рассчитанного в зависимости от метода аппроксимации, выбранного в соответствии со служебным назначением.

Примечание – Понятие оси калибра также используется в производстве как скрытая технологическая и измерительная база, при установке калибра в центрах.

3.1.22 овальность: Отклонение от круглости, при котором реальный профиль представляет собой овалообразную фигуру, наибольший и наименьший диаметры которой находятся в двух взаимоперпендикулярных направлениях.

Примечание – Понятие овальности применительно к резьбовым калибрам по аналогии с применением данного термина к резьбовым соединениям труб и муфт используется и определяется как разность диаметров в одном поперечном сечении.

3.1.23 длина калибра: Расстояние от измерительной плоскости до торца калибра.

3.2 В настоящем стандарте применены следующие сокращения:

УИМ – универсальный измерительный микроскоп;

ДИП – двухкоординатный измерительный прибор;

КМД – концевые меры длины;

КИМ – координатная измерительная машина;

КИП – координатный измерительный прибор;

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

КИС – координатная измерительная система;

КИО - координатное измерительное оборудование;

ПО – программное обеспечение;

ИГ – измерительная головка;

ИН – измерительный наконечник.

4 Операции и средства измерений

4.1 Погрешность измерений

Средства измерений геометрических параметров калибров выбирают таким образом, чтобы их погрешность не превышала 30 % поля допуска параметра, указанного в нормативной документации на калибры.

4.2 Перечень операций и средств измерений

При проведении калибровки должны быть выполнены операции с применением средств калибровки, указанных в таблице 1.

Таблица 1 – Операции и средства калибровки

Наименование операции	Номер структурного элемента стандарта	Средства калибровки и их метрологические характеристики	Обязательность проведения операции при калибровке	
			первичной	периодической
Внешний осмотр	8.1	–	Да	Да
Определение шероховатости поверхности	8.2	Образцы шероховатости поверхности (сравнения) по ГОСТ 9378 Профилограф-профилометр по ГОСТ 19300, предел допускаемой погрешности 5%	Да	Нет
Определение длины и второстепенных элементов калибров	8.3	Штангенглубиномер ШГЦ - 0,01 класса точности 1 по ГОСТ 162 Плита поверочная класса точности 1 по ГОСТ 10905 Меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 2 по ГОСТ 9038 Штатив Ш-1 по ГОСТ 10197 ИЧ10 класса точности 1 по ГОСТ 577 УИМ (приложение Б) или ДИП Измерительные ножи по ГОСТ 7013	Да	Нет
	9	Прибор 481КМ2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д)		
Определение наружного диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок	8.4	УИМ (приложение Б) или ДИП Измерительные ножи по ГОСТ 7013 Меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 2 по ГОСТ 9038 Штатив Ш-1 по ГОСТ 10197 или спецштатив (приложение Л) Плита поверочная класса точности 1 по ГОСТ 10905 Измерительная головка ИГ по ГОСТ 18833 или МИГ по ГОСТ 9696 Синусная линейка класса точности 2 по ГОСТ 4046 Измерительные проволоочки и ролики класса точности 1 по ГОСТ 2475 Прибор 481К(481КМ) (приложение В)	Да	Да*
	9	Прибор 481КМ2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д)		

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

Продолжение таблицы 1

Наименование операции	Номер структурного элемента стандарта	Средства калибровки и их метрологические характеристики	Обязательность проведения операции при калибровке	
			первичной	периодической
Определение внутреннего диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок	8.5	УИМ (приложение Б) или ДИП Меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 2 по ГОСТ 9038 Штатив Ш-1 по ГОСТ 10197 или спецштатив (приложение Л) Плита поверочная класса точности 1 по ГОСТ 10905 Измерительная головка ИГ по ГОСТ 18833 или МИГ по ГОСТ 9696 Синусная линейка класса точности 2 по ГОСТ 4046 Измерительные проволоочки и ролики класса точности 1 по ГОСТ 2475 Прибор 481К (481КМ) (приложение В)	Да	Да*
	9	Прибор 481КМ2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д)		
Определение среднего диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы калибров-пробок	8.6	УИМ (приложение Б) или ДИП Измерительные ножи по ГОСТ 7013 Меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 2 по ГОСТ 9038 Штатив Ш-1 по ГОСТ 10197 или спецштатив (приложение Л) Плита поверочная класса точности 1 по ГОСТ 10905 Измерительная головка ИГ по ГОСТ 18833 или МИГ по ГОСТ 9696 Синусная линейка класса точности 2 по ГОСТ 4046 Измерительные проволоочки и ролики класса точности 1 по ГОСТ 2475 Прибор 481К (481КМ) (приложение В)	Да	Да
	9	Прибор 481КМ2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д)		
Определение шага резьбы калибров-пробок	8.7	УИМ (приложение Б) или ДИП Измерительные ножи по ГОСТ 7013 Отливка из оттисочно-слепочного материала (приложение Е) Приспособление для установки отливки в центрах микроскопа (приложение Е) Прибор 481К (481КМ) (приложение В)	Да	Нет

Продолжение таблицы 1

Наименование операции	Номер структурного элемента стандарта	Средства калибровки и их метрологические характеристики	Обязательность проведения операции при калибровке	
			первичной	периодической
Определение шага резьбы калибров-пробок	9	Прибор 481KM2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д) Контурограф (приложение Ж) или НИИК-890 (приложение Б)	Да	Нет
Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-пробок (высота, углы наклона и прямолинейность сторон профиля, срез вершины, ширина и симметричность канавки, толщина витка, ширина впадины, радиусы скруглений, фаски)	8.8	УИМ (приложение Б) или ДИП Измерительные ножи по ГОСТ 7013 Отливка из оттисочно-слепочного материала (приложение Е) Приспособление для установки отливки в центрах микроскопа (приложение Е)	Да	Да**
	9	Прибор 481KM2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д) Контурограф (приложение Ж) или НИИК-890 (приложение Б)		
Определение перпендикулярности измерительной плоскости калибра-пробки к оси резьбы или оси рабочей поверхности	8.9	Прибор для проверки изделий на биение в центрах ПБ-500М (приложение И), погрешность измерений $\pm 0,012$ мм Приспособление БВ-812 (приложение К) Измерительная головка ИГ по ГОСТ 18833 или МИГ по ГОСТ 9696 УИМ (приложение Б) или ДИП Измерительные ножи по ГОСТ 7013	Да	Нет
	9	Прибор 481KM2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д)		
Определение шага резьбы калибров-колец	8.10	УИМ (приложение Б) или ДИП Отливка из оттисочно-слепочного материала (приложение Е) Приспособление для установки отливки в центрах микроскопа (приложение Е) Прибор 481К (481KM) (приложение В)	Да	Нет
	9	Прибор 481KM2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д) Контурограф (приложение Ж) или НИИК-890 (приложение Б)		

Наименование операции	Номер структурного элемента стандарта	Средства калибровки и их метрологические характеристики	Обязательность проведения операции при калибровке	
			первичной	периодической
Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-колец (высота, углы наклона и прямолинейность сторон профиля, срез вершины, ширина и симметричность канавки, толщина витка, ширина впадины, радиусы скруглений, фаски)	8.11	УИМ (приложение Б) или ДИП Отливка из оттисочно-слепочного материала (приложение Е) Приспособление для установки отливки в центрах микроскопа (приложение Е)	Да	Да**
	9	Прибор 481КМ2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д) Контурограф (приложение Ж) или НИИК-890 (приложение Б)		
Определение конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы калибров-колец	8.12	Меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 2 по ГОСТ 9038 Штатив Ш-1 по ГОСТ 10197 или спецштатив (приложение Л) Плита поверочная класса точности 1 по ГОСТ 10905 Измерительная головка ИГ по ГОСТ 18833 или МИГ по ГОСТ 9696 Синусная линейка класса точности 2 по ГОСТ 4046 Прибор 481К (481КМ) (приложение В)	Да	Да
	9	Прибор 481КМ2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д)		
Определение внутреннего диаметра резьбы калибров-колец	8.13	УИМ (приложение Б) или ДИП Отливка из оттисочно-слепочного материала (приложение Е) Приспособление для установки отливки в центрах микроскопа (приложение Е)	Да	Нет
	9	Прибор 481КМ2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д) Контурограф (приложение Ж)		
Определение диаметра, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса гладких калибров-пробок	8.14	УИМ (приложение Б) или ДИП; измерительные ножи по ГОСТ 7013 Меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 2 по ГОСТ 9038 Штатив Ш-1 по ГОСТ 10197 или спецштатив (приложение Л) Плита поверочная класса точности 1 по ГОСТ 10905 Измерительные ролики класса точности 1 по ГОСТ 2475 Измерительная головка ИГ по ГОСТ 18833 или МИГ по ГОСТ 9696 Синусная линейка класса точности 2 по ГОСТ 4046 Прибор 481К (481КМ) (приложение В)	Да	Да

Окончание таблицы 1

Наименование операции	Номер структурного элемента стандарта	Средства калибровки и их метрологические характеристики	Обязательность проведения операции при калибровке	
			первичной	периодической
Определение диаметра, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса гладких калибров-пробок	9	Прибор 481КМ2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д)	Да	Да
Определение конусности, прямолинейности образующей конуса гладких калибров-колец	8.15	Меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 2 по ГОСТ 9038 Штатив Ш-1 по ГОСТ 10197 или спецштатив (приложение Л) Плита поверочная класса точности 1 по ГОСТ 10905 Измерительная головка ИГ по ГОСТ 18833 или МИГ по ГОСТ 9696 Синусная линейка класса точности 2 по ГОСТ 4046 Прибор 481К (481КМ) (приложение В)	Да	Да
	9	Прибор 481КМ2 (приложение В) КИМ (приложение Г) Прибор НИИК-483 или НИИК-485 (приложение Д)		
Определение натягов резьбовых и гладких калибров	8.16	Штангенглубиномер ШГЦ - 0,01 класса точности 1 ГОСТ 162 Глубиномер индикаторный ГОСТ 7661 Меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 2 по ГОСТ 9038 Штатив Ш-1 по ГОСТ 10197 Плита поверочная класса точности 1 по ГОСТ 10905 ИЧ10 класса точности 1 по ГОСТ 577 Ключ динамометрический предельный с диапазоном измерения 0-120 Нм	Да	Да
<p>* При периодической калибровке допускается не проводить определение наружного и внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок с треугольным профилем и наружного диаметра в основной плоскости резьбы калибров-пробок с трапецидальным профилем.</p> <p>** При периодической калибровке допускается не проводить определение среза вершины, ширины и симметричности канавки, толщины витка, ширины впадины, радиусов скруглений, фасок.</p> <p>П р и м е ч а н и я</p> <p>1 Допускается проводить калибровку с использованием других средств измерений, обеспечивающих необходимую точность измерений.</p> <p>2 Овальность по наружному, среднему или внутреннему диаметру резьбы калибра определяют в случае если данный параметр указан в нормативной документации на калибры (для вновь разрабатываемых корпоративных резьб).</p>				

5 Условия проведения калибровки

5.1 Калибровка резьбовых и гладких калибров должна проводиться в следующих условиях:

- температура окружающей среды 20 °С с допускаемыми отклонениями температуры в процессе калибровки, указанными в таблице 2;

- относительная влажность воздуха: не более 80 %.

Т а б л и ц а 2 – Допускаемые отклонения температуры окружающей среды в процессе калибровки

Диаметр калибра, мм	Допускаемые отклонения температуры от 20 °С, °С	
	Рабочие калибры	Контрольные калибры
До 30 включительно	± 8,0	± 6,0
Св. 30 << 80 <<	± 6,0	± 4,0
<< 80 << 180 <<	± 4,0	± 3,0
<< 180 << 360 <<	± 4,0	± 2,0
<< 360 << 600 <<	± 3,0	± 1,5

5.2 Калибровку калибров должен осуществлять специально обученный персонал.

6 Требования безопасности

6.1 При подготовке к проведению калибровки и при калибровке должны соблюдаться правила пожарной безопасности, установленные для работы с легковоспламеняющимися жидкостями и правила электробезопасности.

6.2 В помещении, где проводится калибровка, запрещается использовать открытый огонь, применять электронагревательные приборы.

6.3 Бензиносодержащие вещества, используемые для промывки калибров, должны храниться в металлической посуде с плотно закрытой металлической крышкой, в количестве не более одной дневной нормы. В помещении, где проводят промывку бензиносодержащими веществами, должны быть соответствующие предупредительные знаки.

7 Подготовка к калибровке

Перед проведением калибровки калибры должны быть промыты бензиносодержащим веществом (нефрасом по ГОСТ 8505, авиационным бензином по ГОСТ 1012 или уайт-спиритом по ГОСТ 3134) или очищены ультразвуковым методом, протерты чистой хлопчатобумажной салфеткой по ГОСТ 29298 и выдержаны в помещении, где проводят калибровку на металлической плите или деревянном столе не менее срока, указанного в таблице 3.

Т а б л и ц а 3 – Время выдержки калибруемых калибров

Диаметр калибра, мм	Выдержка на металлической плите			Выдержка на деревянном столе		
	Рабочие калибры		Контрольные калибры	Рабочие калибры		Контрольные калибры
	Калибры-пробки	Калибры-кольца		Калибры-пробки	Калибры-кольца	
До 30 включ.	50 мин	1,0 ч	50 мин	50 мин	1,0 ч	50 мин
Св. 30 << 80 <<	2,0 ч	1,5 ч	2,5 ч	2,5 ч	2,0 ч	3,0 ч
<< 80 << 180 <<	3 ч 20 мин	2,5 ч	5,0 ч	5,0 ч	3,5 ч	6,5 ч
<< 180 << 360 <<	5,5 ч	4,0 ч	7,0 ч	7,0 ч	5,0 ч	9,0 ч
<< 360 << 600 <<	8,5 ч	4,0 ч	10,0 ч	10,0 ч	5,0 ч	12,0 ч

П р и м е ч а н и е – Время выдержки указано для случаев, когда температура калибров перед выдержкой отличается от температуры помещения не более чем на ± 5 °С. При разности температур до ± 10 °С выдержка должна быть увеличена в 1,5 раза.

8 Проведение калибровки

8.1 Внешний осмотр

При проведении внешнего осмотра устанавливают соответствие калибров следующим требованиям:

- маркировка калибров должна быть четкой;
- на рабочих поверхностях и измерительных плоскостях калибров не должно быть рисок, трещин, забоин, следов коррозии;
- на рабочих поверхностях контрольных калибров допускаются следы припасовки;
- на нерабочих поверхностях калибров допускаются незначительные забоины, риски, неравномерность хромового покрытия и наличие следов крепления, не нарушающих эксплуатационных качеств калибров;
- первые витки резьбы калибра должны быть срезаны до полной ширины витка и притуплены в соответствии с нормативной документацией на калибры.

8.2 Определение шероховатости поверхности

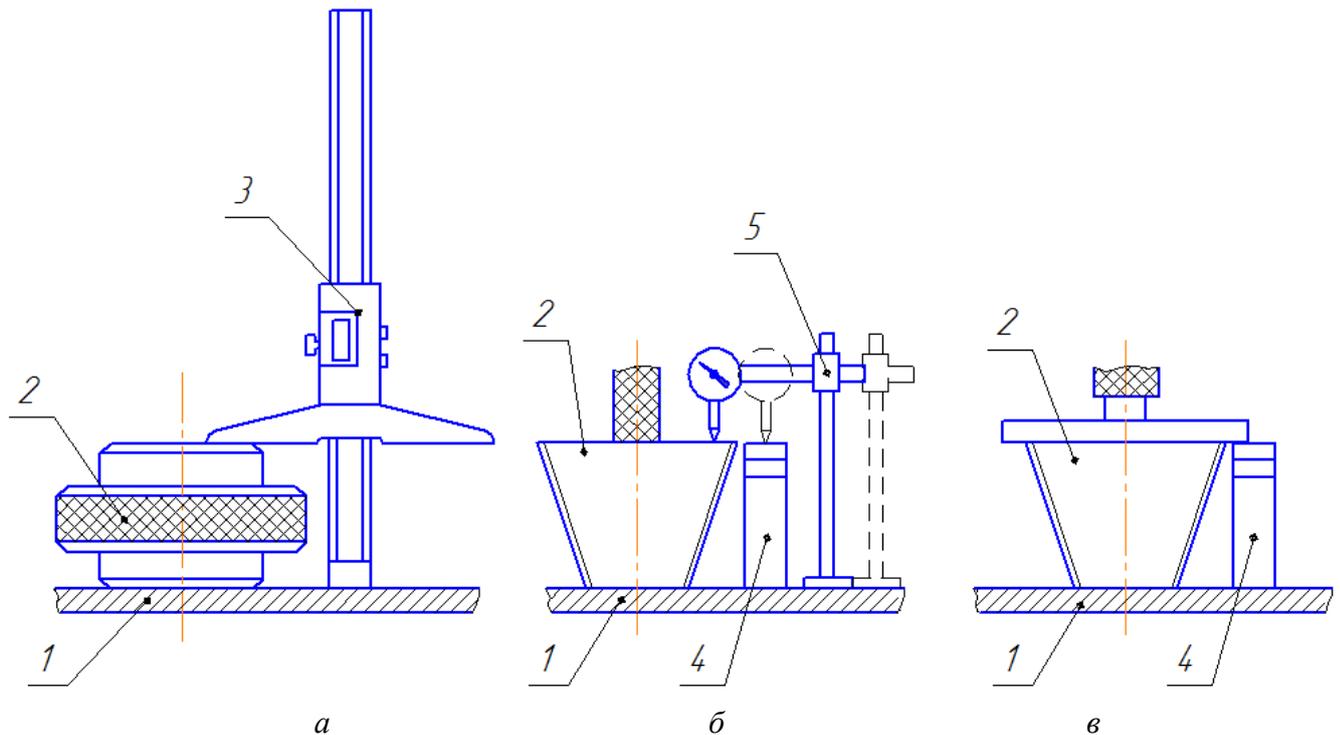
8.2.1 Шероховатость рабочих поверхностей и измерительных плоскостей гладких и резьбовых калибров проверяют методом сравнения с образцами шероховатости поверхности.

8.2.2 Шероховатость рабочих поверхностей и измерительных плоскостей гладких и резьбовых калибров определяют с использованием контактного профилографа-профилометра по ГОСТ 19300.

8.2.3 Параметры шероховатости Ra не должны превышать значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.3 Определение длины и второстепенных элементов калибров**8.3.1 Определение длины калибров с использованием КМД или штангенглубиномера**

Определение длины контрольных и рабочих калибров-пробок и калибров-колец в зависимости от конструкции проводят по одной из схем, приведенных на рисунке 1, не менее чем в четырех точках, расположенных на расстоянии 3 – 5 мм от края торца и равномерно распределенных по диаметру в измерительной плоскости.



1 – поверочная плита; 2 – калибр; 3 – штангенглубиномер; 4 – блок КМД; 5 – штатив с измерительной головкой

Рисунок 1 – Схемы определения длины калибра

Определение длины контрольных и рабочих калибров-пробок без фланца и калибров-колец проводят, установив калибр малым торцом на поверочную плиту, с применением штангенглубиномера, как показано на рисунке 1 а, или индикатора, закрепленного на штативе, и блока КМД (рисунок 1 б).

Определение длины с использованием штангенглубиномера проводят следующим образом: штангенглубиномер настраивают на нуль на поверхности плиты, затем одной из опорных поверхностей плотно без перекоса устанавливают на торец калибра, штангу опускают на поверхность плиты, за измеренную величину длины калибра принимают показания на цифровом табло штангенглубиномера.

Определение длины с использованием индикатора проводят следующим образом: набирают блок КМД размером, равным номинальной длине калибра; наконечник индикатора, закрепленного на штативе, устанавливают на блок КМД, индикатор настраивают на нуль; затем

наконечник индикатора устанавливают на торец калибра, со шкалы индикатора снимают показание. Измеренная величина длины калибра складывается из размера КМД и показаний индикатора.

Определение длины контрольных и рабочих калибров-пробок с фланцем проводят методом подбора блока КМД (рисунок 1 в). Размер блока КМД подбирают таким образом, чтобы блок КМД без просвета с небольшим натягом устанавливался к измерительной плоскости калибра. За измеренную величину длины калибра принимают подобранный размер блока КМД.

За действительное значение длины калибра принимают среднее арифметическое из четырех измерений. При этом длина калибра в каждой проверяемой точке должна соответствовать значениям, установленным в нормативной документации на калибры.

8.3.2 Определение длины калибров-пробок с использованием УИМ или ДИП

8.3.2.1 Определение длины контрольных и рабочих калибров-пробок с использованием универсального измерительного микроскопа типа УИМ (приложение Б) или двухкоординатного прибора типа ДИП рекомендуется для калибров диаметром до 90 мм.

8.3.2.2 Для определения длины калибр устанавливают в центрах микроскопа так, чтобы малый торец калибра находился справа. Измерительный нож подводят к изделию так, чтобы между контуром изделия и лезвием ножа остался узкий параллельный просвет. Затем приводят лезвие ножа в полное соприкосновение с измеряемой поверхностью (сначала с малым торцом, затем с измерительной плоскостью) калибра, без просвета, по всей длине лезвия ножа. Во избежание повреждения лезвия измерительного ножа, не допускается перемещение ножа, придвинутого к поверхности калибра.

8.3.2.3 Визирную систему микроскопа фокусируют на резкость изображения риски ножа, при этом колонка визирной системы должна быть установлена в вертикальное положение, что соответствует нулевому показанию шкалы наклона колонки. Данную фокусировку нарушать не допускается. Риску ножа совмещают с соответствующей пунктирной линией штриховой сетки микроскопа, при этом средняя пунктирная линия штриховой сетки должна находиться в месте соприкосновения ножа с измеряемой поверхностью, а перекрестье - на расстоянии 3-5 мм от края торца. Наведение линий штриховой сетки и снятие отсчетов выполняют в соответствии с инструкцией на микроскоп.

8.3.2.4 Длину калибра определяют по разности отсчетов отсчетного устройства продольного перемещения. Измерения выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Аналогичные измерения проводят на противоположной стороне калибра.

8.3.2.5 Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90°. За действительное значение длины калибра принимают среднее арифметическое из четырех

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

измерений (по два измерения в каждом осевом сечении). При этом длина калибра в каждом осевом сечении с каждой стороны калибра должна соответствовать значениям, установленным в нормативной документации на калибры.

8.3.3 Определение размеров второстепенных элементов калибров

Определение размеров второстепенных элементов калибров: длины резьбы (для резьбовых калибров), длины рабочей поверхности (для гладких калибров), диаметра и длины фланца калибров-пробок, диаметра и ширины проточки калибров-пробок, диаметра и глубины выточки калибров-колец проводят универсальными средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность измерений, в соответствии с утвержденной методикой на эти средства измерения.

8.4 Определение наружного диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок

8.4.1 Общие требования

8.4.1.1 Определение наружного диаметра и овальности по наружному диаметру резьбы калибров-пробок проводят в плоскости, заданной в нормативной документации на калибры, основной плоскости или плоскости малого торца.

8.4.1.2 В случае, если наружный диаметр резьбы в основной плоскости или в плоскости малого торца измерить невозможно (плоскости расположены вне резьбы), измерения проводят в плоскости резьбы с полным профилем (плоскости измерения), максимально приближенной к плоскости, заданной в нормативной документации на калибры.

8.4.1.3 Отклонения наружного диаметра резьбы от номинального значения и отклонения конусности по наружному диаметру резьбы, отклонения от прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.4.2 Определение наружного диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы с использованием УИМ или ДИП

8.4.2.1 Определение наружного диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок с использованием универсального измерительного микроскопа типа УИМ (приложение Б) или двухкоординатного прибора типа ДИП рекомендуется для калибров диаметром до 90 мм.

8.4.2.2 Определение наружного диаметра резьбы калибров-пробок с треугольным и трапецеидальным профилем проводят как без применения, так и с применением прямых измерительных ножей.

При измерениях на микроскопе без применения измерительных ножей фокусировку визирной системы микроскопа проводят по плоскости осевого сечения центров, с применением измерительных ножей – по риску ножа как описано в 8.3.2.3. Фокусировка должна быть неизменна в процессе измерения.

8.4.2.3 Для определения наружного диаметра резьбы калибр устанавливают в центрах микроскопа так, чтобы малый торец калибра находился справа. Среднюю пунктирную линию штриховой сетки, при установленной на нуль угломерной шкале, совмещают с образующей измерительной плоскости калибра или соответствующую пунктирную линию штриховой сетки с риской измерительного ножа. Если образующая измерительной плоскости не параллельна штриховой линии сетки, то снимают два отсчета, в точках, расположенных на противоположных сторонах калибра на одинаковом расстоянии от края торца и вычисляют среднее арифметическое значение, относительно которого по отсчетному устройству продольного перемещения откладывают расстояние a до основной плоскости.

8.4.2.4 При проведении измерений в плоскости измерения значение наружного диаметра резьбы калибра в основной плоскости или в плоскости малого торца вычисляют с учетом действительного расстояния между плоскостью измерения и основной плоскостью или плоскостью малого торца.

8.4.2.5 Среднюю пунктирную линию штриховой сетки совмещают с линией вершин профиля резьбы или соответствующую пунктирную линию штриховой сетки совмещают с риской измерительного ножа на одной стороне калибра и снимают отсчет по отсчетному устройству. Затем поперечным перемещением устанавливают среднюю пунктирную линию штриховой сетки по линии вершин профиля резьбы или соответствующую пунктирную линию штриховой сетки по риску измерительного ножа на противоположной стороне калибра и снимают отсчет по отсчетному устройству. Наружный диаметр резьбы в основной плоскости определяют по разности отсчетов отсчетного устройства поперечного перемещения. Измерения выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

8.4.2.6 Одновременно с определением наружного диаметра резьбы в основной плоскости или в плоскости малого торца определяют овальность, как наибольшую разность наружных диаметров резьбы в основной плоскости или в плоскости малого торца, измеренных в осевых сечениях, расположенных под углом 90° .

8.4.2.7 Конусность по наружному диаметру резьбы определяют на длине резьбы калибра с учетом требований нормативной документации на калибры. Для этого измеряют наружный диаметр резьбы d в двух плоскостях: одна плоскость расположена на расстоянии L_1 от малого торца калибра (крайний виток или 1 – 1,5 витка от малого торца калибра), вторая – на расстоянии L_2 от малого торца (крайний виток или 1 – 1,5 витка от большего торца калибра).

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

Действительное значение конусности резьбы K_d рассчитывают по формуле

$$K_d = \frac{d_{L_2} - d_{L_1}}{(L_2 - L_1)_d}, \quad (1)$$

где d_{L_2} – действительное значение наружного диаметра на расстоянии L_2 от малого торца

калибра, мм;

d_{L_1} – действительное значение наружного диаметра на расстоянии L_1 от малого торца

калибра, мм;

$(L_2 - L_1)_d$ – действительное значение длины резьбы, на которой определяют конусность, мм.

При оценке результатов измерений полученную разность наружных диаметров резьбы ($d_{L_2} - d_{L_1}$) сравнивают с номинальной разностью наружных диаметров резьбы.

Отклонение разности диаметров резьбы ΔK определяют по формуле

$$\Delta K = L_n \cdot (K_d - K), \quad (2)$$

где L_n – номинальное значение длины резьбы, на которой определены отклонения конусности в нормативной документации на калибры, мм;

K_d – действительное значение конусности резьбы;

K – номинальное значение конусности.

8.4.2.8 Определение отклонения от прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы проводят путем совмещения средней пунктирной линии штриховой сетки с линией вершин профиля резьбы (при измерении без применения измерительных ножей) или соответствующей пунктирной линии штриховой сетки с риской измерительного ножа (при измерении с применением измерительных ножей). Показания снимают по отсчетному устройству поперечного перемещения микроскопа в трех точках: у малого торца, у большого торца и по середине длины резьбы калибра.

Отклонение от прямолинейности определяют по формуле

$$\Delta t = \delta_3 - \frac{\delta_2 - \delta_1}{L_2 - L_1} \cdot (L_3 - L_1), \quad (3)$$

где δ_1 – показание отсчетного устройства поперечного перемещения микроскопа у малого торца калибра, мм;

δ_2 – показание отсчетного устройства поперечного перемещения микроскопа у большого торца калибра, мм;

δ_3 – показание отсчетного устройства поперечного перемещения микроскопа посередине длины резьбы калибра, мм;

L_1 – расстояние от малого торца до плоскости измерения у малого торца (крайние витки с полным профилем), мм;

L_2 – расстояние от малого торца до плоскости измерения у большего торца (крайние витки с полным профилем), мм;

L_3 – расстояние от малого торца до плоскости измерения по середине резьбы калибра, мм.

Показание отсчетного устройства поперечного перемещения δ_1 принимают за начало отсчета отклонений при снятии показаний δ_2 и δ_3 .

Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

8.4.3 Определение наружного диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы с использованием синусной линейки

8.4.3.1 Определение наружного диаметра резьбы, овальности, конусности по наружному диаметру резьбы, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок с использованием синусной линейки рекомендуется для калибров-пробок диаметром от 38 до 508 мм.

8.4.3.2 Синусную линейку, снабженную упорной планкой, устанавливают на поверочную плиту. Под ролик синусной линейки, расположенный с противоположной стороны от упорной планки, подкладывают блок КМД размером B , рассчитанный по формуле

$$B = L_p \cdot \sin 2\varphi, \quad (4)$$

где L_p – действительное расстояние между осями роликов синусной линейки, мм;

φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (\sin , \cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

Измерение наружного диаметра резьбы калибра выполняют с применением измерительной головки, закрепленной на штативе (рисунок 2). При измерении калибров-пробок большого диаметра используют спецштатив для измерительных головок, приведенный в приложении Л.

8.4.3.3 Для определения наружного диаметра резьбы калибр устанавливают на синусную линейку так, чтобы с упором синусной линейки контактировала измерительная плоскость

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

калибра-пробки (рисунок 2). Для установки калибров-пробок, которые имеют фланец с измерительной плоскостью, расположенной на внутренней его поверхности, в синусной линейке необходимо предусмотреть паз, куда будет помещаться фланец калибра.

Для предотвращения смещения при измерениях, калибр закрепляют прижимом к поверхности линейки и упорной планке без просветов и перекосов. Схема установки калибра-пробки с фланцем и конструкция синусной линейки приведены в приложении Н.

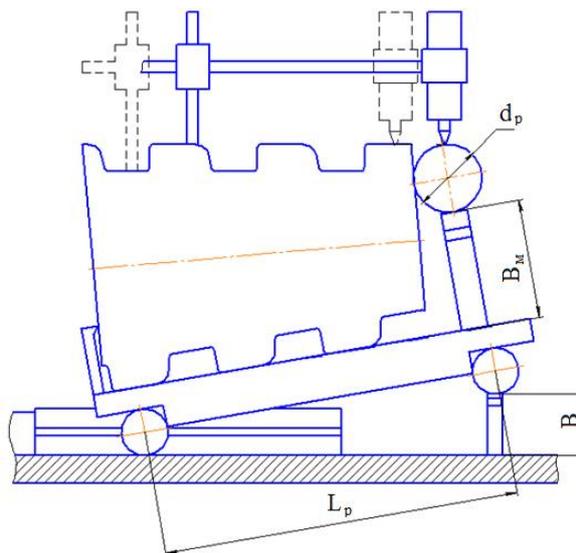


Рисунок 2 – Схема установки калибра на синусную линейку при определении наружного диаметра резьбы

8.4.3.4 На синусную линейку со стороны малого торца калибра, без касания к нему, устанавливают два блока концевых мер длины размером B_m каждый. На блоки КМД плотно к торцу калибра без перекоса укладывают калиброванный цилиндрический ролик, действительный диаметр которого соответствует d_p в формуле (5) и равен 10 – 20 мм.

Образующая ролика должна касаться малого торца калибра.

П р и м е ч а н и е – Допускается укладывать калиброванный цилиндрический ролик на один блок концевых мер длины размером B_m .

Размер B_m блока концевых мер длины под калиброванный ролик рассчитывают по формуле

$$B_m = d_{\text{нм}} \cdot \cos \varphi - d_p (1 + \sin \varphi), \quad (5)$$

где φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус;

d_p – действительный диаметр калиброванного ролика, мм;

$d_{\text{нм}}$ – номинальный наружный диаметр резьбы в плоскости малого торца калибра, заданный в нормативной документации на калибры или вычисляемый по формуле

$$d_{\text{нм}} = d_{\text{но}} - (L_d - a) \cdot K, \quad (6)$$

где $d_{но}$ – номинальный наружный диаметр резьбы в основной плоскости, мм;

L_d – действительная длина калибра, определенная согласно 8.3, мм;

a – расстояние от измерительной до основной плоскости калибра, мм;

K – номинальное значение конусности резьбы.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (\sin , \cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

8.4.3.5 Наконечник измерительной головки, закрепленной на штативе, устанавливают на калиброванный ролик, головку настраивают на нуль, затем наконечник измерительной головки устанавливают на виток у большего (максимально приближенного к основной плоскости) или малого торца калибра, со шкалы измерительной головки снимают показание.

Действительный наружный диаметр резьбы в основной плоскости или в плоскости малого торца определяют, прибавляя или отнимая (в зависимости от знака показаний) полученное показание к значению номинального наружного диаметра резьбы в основной плоскости $d_{но}$ или в плоскости малого торца $d_{нм}$.

Если показание измерительной головки на калибре будет больше, чем на ролике, то его прибавляют к значению номинального наружного диаметра резьбы. Если показание на ролике будет больше, чем на калибре, то его отнимают от значения номинального наружного диаметра резьбы.

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

Одновременно с определением наружного диаметра резьбы на синусной линейке с одной установки проводят определение конусности по наружному диаметру резьбы, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок.

8.4.3.6 Одновременно с определением наружного диаметра резьбы в основной плоскости или в плоскости малого торца определяют овальность, как наибольшую разность наружных диаметров резьбы в основной плоскости или в плоскости малого торца, измеренных в осевых сечениях, расположенных под углом 90° .

8.4.3.7 Конусность (разность диаметров) определяют по разности показаний измерительной головки при контакте ее наконечника с наружным диаметром резьбы калибра у большего и малого торцев. Разность диаметров определяют на длине резьбы, указанной в нормативной документации на калибры.

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

Разность показаний измерительной головки у большого и малого торцов характеризует отклонение конусности (разности диаметров). Если показание измерительной головки больше у малого торца, то значение отклонения конусности следует считать со знаком минус, если показание измерительной головки больше у большого торца, то значение отклонения конусности - со знаком плюс.

8.4.3.8 При определении отклонения от прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы наконечник измерительной головки контактирует непосредственно с наружным диаметром резьбы калибра в плоскостях, расположенных у большого, малого торцов и по середине длины резьбы, указанной в нормативной документации на калибры.

Отклонение от прямолинейности определяют, как разность между показанием в средней точке (по середине резьбы калибра) и полусуммой показаний в крайних точках (у большого и малого торцов) по формуле

$$\Delta t = \delta_3 - \frac{\delta_1 + \delta_2}{2}, \quad (7)$$

где δ_1 – показание (с учетом знака) измерительной головки у малого торца калибра, мм;

δ_2 – показание (с учетом знака) измерительной головки у большого торца калибра, мм;

δ_3 – показание (с учетом знака) измерительной головки посередине резьбы калибра.

Показание измерительной головки δ_1 принимают за начало отсчета отклонений при снятии показаний δ_2 и δ_3 .

Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

8.4.4 Определение конусности, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы с использованием прибора 481К (481КМ)

8.4.4.1 Определение конусности по наружному диаметру резьбы, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок с использованием прибора 481К (приложение В) рекомендуется для калибров диаметром до 200 мм.

8.4.4.2 Определение конусности, прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы на приборе 481К (481КМ) выполняют по образующим, располагаемым горизонтально (параллельно линии измерения прибора) с помощью синусного устройства прибора.

8.4.4.3 Для определения конусности по наружному диаметру резьбы, поставив предметную плиту горизонтально, устанавливают на нее контролируемый калибр большим торцом к плите. Калибр центрируют и закрепляют на предметной плите прибора. С помощью рукоятки поворачивают предметную плиту с установленным калибром в вертикальное положение и стопорят плиту фиксатором, при этом ось калибра занимает горизонтальное

положение. Для придания горизонтального положения каждой (верхней и нижней) образующей конуса калибра применяют блоки КМД, размер которых рассчитывают по формулам

$$B_1 = B_0 - L_{\text{пл}} \cdot \sin \varphi, \quad (8)$$

$$B_2 = B_0 + L_{\text{пл}} \cdot \sin \varphi, \quad (9)$$

где B_1, B_2 – размеры установочных блоков КМД для синусного устройства прибора, мм;

B_0 – размер нулевого блока (плоскость предметной плиты вертикальна), мм;

$L_{\text{пл}}$ – действительная длина плеча синусного устройства прибора, мм;

φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (\sin , \cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

На опорный столик помещают опорную плитку и устанавливают на нее по краям блоки КМД, размером B_1 и B_2 . Придерживая синусное устройство одной рукой, другой отпускают фиксатор и подводят под опору синусного устройства один из блоков КМД.

8.4.4.4 Измерительный наконечник, выбранный из условия свободного касания по наружному диаметру калибра-пробки (по вершинам профиля резьбы), устанавливают в гнездо измерительного рычага. Порядок установки калибра и обхода точек при контроле конусности и прямолинейности образующей конуса в соответствии с нормативной документацией на прибор.

Для измерений по нижней образующей измерительное усилие рычага ставят в верхнее положение. Блок КМД под синусным устройством должен быть таким, чтобы положение нижней образующей калибра было горизонтальным. Опускают каретку таким образом, чтобы измерительный рычаг свободно проходил под калибром ближе к нижней образующей. Вводят наконечник в контакт с поверхностью калибра по наружному диаметру и поднимают каретку, пока стрелка правой многооборотной измерительной головки не сделает два полных оборота.

Для измерений по верхней образующей измерительное усилие рычага переводят в нижнее положение и отводят измерительный рычаг от калибра. Для придания верхней образующей конуса калибра горизонтального положения меняют блок КМД под синусным устройством на соответствующий. Поднимают каретку и подводят наконечник измерительного рычага к верхней образующей измеряемой поверхности калибра. Устанавливают наконечник на измеряемую поверхность и опускают каретку, пока стрелка левой многооборотной измерительной головки не сделает два полных оборота.

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

При обходе точек нижней и верхней образующей для определения отклонения конусности снимают показания в двух точках на каждой образующей: у малого и у большого торца калибра; для определения прямолинейности образующей конуса снимают показания в трех точках на одной образующей: у малого торца, в середине резьбы калибра и у большого торца.

Длину, на которой проводят измерение отклонения конусности, определяют либо по числу витков между плоскостями измерения у большого и малого торца, умноженных на номинальный шаг резьбы калибра, либо измерительным устройством прибора горизонтального перемещения при его наличии.

Разность показаний измерительного устройства у большого и малого торцов характеризует отклонение конусности (разности диаметров). Если показание измерительного устройства больше у малого торца, то значение отклонения конусности следует считать со знаком минус, если показание измерительной головки больше у большого торца, то значение отклонения конусности - со знаком плюс.

Измерение выполняют три раза по каждой (верхней и нижней) образующей конуса и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90°.

8.4.4.5 Одновременно с определением конусности (разности диаметров) по наружному диаметру резьбы с одной установки проводят определение прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок в соответствии с 8.4.3.8.

8.5 Определение внутреннего диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок

8.5.1 Общие требования

8.5.1.1 Определение внутреннего диаметра и овальности по внутреннему диаметру резьбы проводят в основной плоскости для калибров-пробок с треугольным и трапецеидальным профилем.

П р и м е ч а н и е – Определение внутреннего диаметра и овальности по внутреннему диаметру резьбы для калибров-пробок с треугольным профилем проводят только с использованием УИМ или ДИП.

8.5.1.2 В случае, если внутренний диаметр резьбы в основной плоскости измерить невозможно (плоскость расположена вне резьбы), измерения проводят в плоскости резьбы с полным профилем (плоскости измерения), максимально приближенной к основной плоскости, заданной в нормативной документации на калибры.

8.5.1.3 Отклонения внутреннего диаметра резьбы от номинального значения и отклонения конусности по внутреннему диаметру резьбы, отклонения от прямолинейности

образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.5.2 Определение внутреннего диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы с использованием УИМ или ДИП

8.5.2.1 Определение внутреннего диаметра резьбы, овальности и конусности по внутреннему диаметру резьбы калибров-пробок с использованием универсального измерительного микроскопа типа УИМ (приложение Б) или двухкоординатного прибора типа ДИП рекомендуется для калибров диаметром до 90 мм.

8.5.2.2 Определение внутреннего диаметра резьбы проводят проекционным (теневым) методом, фокусировку визирной системы микроскопа проводят по плоскости осевого сечения центров. Фокусировка должна быть неизменна в процессе измерения.

8.5.2.3 Установку калибра и определение положения основной плоскости или плоскости измерения производят аналогично указанному в 8.4.2.3.

8.5.2.4 При проведении измерений в плоскости измерения значение внутреннего диаметра резьбы калибра в основной плоскости вычисляют с учетом действительного расстояния между плоскостью измерения и основной плоскостью.

8.5.2.5 Среднюю пунктирную линию штриховой сетки совмещают с линией впадин профиля трапецеидальной резьбы; либо линии штриховой сетки совмещают со сторонами впадины треугольного профиля резьбы, устанавливая перекрестье штриховых линий на впадине (площадке впадины) резьбы на одной стороне калибра и снимают отсчет по отсчетному устройству. Затем поперечным перемещением, аналогично, выполняют установку линий штриховой сетки на противоположной стороне резьбы калибра и снимают отсчет по отсчетному устройству. Внутренний диаметр резьбы в основной плоскости определяют по разности отсчетов отсчетного устройства поперечного перемещения. Измерения выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

8.5.2.6 Определение овальности, конусности и прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок проводят аналогично указанному в 8.4.2.6, 8.4.2.7 и 8.4.2.8 соответственно. При определении прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы среднюю пунктирную линию штриховой сетки совмещают с линией впадин профиля резьбы.

8.5.3 Определение внутреннего диаметра резьбы, овальности и конусности, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы с использованием синусной линейки

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

8.5.3.1 Определение внутреннего диаметра резьбы, конусности и овальности по внутреннему диаметру, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок трапецеидального профиля с использованием синусной линейки рекомендуется для калибров диаметром от 38 до 508 мм.

8.5.3.2 Для определения внутреннего диаметра резьбы калибр устанавливают на синусную линейку в соответствии с 8.4.3.2 и 8.4.3.3.

Под калибр во впадины резьбы (под крайние витки с полным профилем) укладывают две проволоочки диаметром из числа предпочтительных, указанных в таблице 4.

Т а б л и ц а 4 – Диаметры проволоочек для резьбы с трапецеидальным профилем

Шаг резьбы, мм	Диаметр проволочек, мм
3,175	1,265-1,465
4,233	1,432-1,732
5,080	1,833-2,173

П р и м е ч а н и е – Диаметр проволочек выбирают из условия свободной установки проволочки во впадину резьбы и обеспечения касания по внутреннему диаметру и боковой стороне профиля резьбы, имеющей наименьший угол наклона, при этом проволочка должна выступать над наружным диаметром на величину достаточную для проведения измерений.

8.5.3.3 На синусную линейку со стороны малого торца калибра (рисунок 3), без касания к нему, устанавливают два блока концевых мер длины размером B_M каждый. На блоки КМД плотно к торцу калибра без перекоса укладывают калиброванный цилиндрический ролик, действительный диаметр которого соответствует d_p в формуле (10) и равен 10 – 20 мм.

Образующая ролика должна касаться малого торца калибра.

П р и м е ч а н и е – Допускается укладывать калиброванный цилиндрический ролик на один блок концевых мер длины размером B_M .

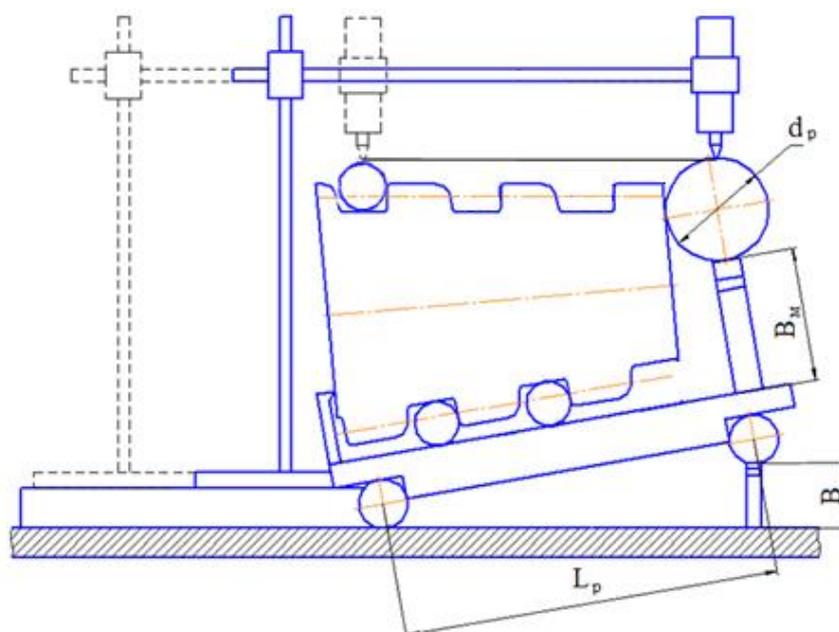


Рисунок 3 – Схема установки калибра на синусную линейку при определении внутреннего диаметра резьбы

Размер B_M блока концевых мер длины под калиброванный ролик рассчитывают по формуле

$$B_M = d_{EM} \cdot \cos \varphi + 2d_{\Pi} - d_p(1 + \sin \varphi), \quad (10)$$

где φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус;

d_{Π} – диаметр проволок, мм;

d_p – действительный диаметр калиброванного ролика, мм;

d_{EM} – номинальный внутренний диаметр резьбы в плоскости малого торца калибра, заданный в нормативной документации на калибры или вычисляемый по формуле

$$d_{EM} = d_{BO} - (L_D - a) \cdot K, \quad (11)$$

где d_{BO} – номинальный внутренний диаметр резьбы в основной плоскости, мм;

L_D – действительная длина калибра, определенная согласно 8.3, мм;

a – расстояние от измерительной до основной плоскости калибра, мм;

K – номинальное значение конусности резьбы.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (\sin , \cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

8.5.3.4 Сверху во впадину резьбы в измеряемом сечении укладывается проволочка такого же диаметра, как и проволочки, подкладываемые под калибр.

Наконечник измерительной головки, закрепленной на штативе, устанавливают на калиброванный ролик, головку настраивают на нуль, затем наконечник измерительной головки устанавливают на проволочку у большего торца (в плоскости максимально приближенной к основной плоскости) калибра, со шкалы измерительной головки снимают показание.

Допускается укладывать на калибр две проволочки во впадины смежных витков резьбы, при этом на проволочки кладется мера длины, по которой осуществляют контакт наконечника измерительной головки. В этом случае блок концевых мер длины размером B_M , подкладываемый под ролик, должен быть увеличен на размер концевой меры длины, укладываемой на проволочки.

Действительный внутренний диаметр резьбы в основной плоскости определяют, прибавляя или отнимая (в зависимости от знака показаний) полученное показание к значению номинального внутреннего диаметра резьбы в основной плоскости d_{BO} .

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

Если показание измерительной головки на проволочке будет больше, чем на ролике, то его прибавляют к значению номинального внутреннего диаметра резьбы. Если показание на ролике будет больше, чем на проволочке, то его отнимают от значения номинального внутреннего диаметра резьбы.

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90°.

Одновременно с определением внутреннего диаметра резьбы на синусной линейке с одной установки проводят определение конусности по внутреннему диаметру резьбы, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок.

Проволочки на верхней образующей калибра при определении внутреннего диаметра, овальности и конусности по внутреннему диаметру укладывают во впадины крайних витков резьбы с полным профилем, при определении прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра – во впадины крайних витков резьбы с полным профилем и в середине резьбы калибра.

8.5.3.5 Определение овальности и конусности по внутреннему диаметру, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок проводят аналогично указанному в 8.4.3.6 – 8.4.3.8.

8.5.4 Определение конусности, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы с использованием прибора 481К (481KM)

8.5.4.1 Определение конусности по внутреннему диаметру резьбы, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок трапецеидального профиля с использованием прибора 481К (приложение В) рекомендуется для калибров диаметром до 200 мм.

8.5.4.2 Определение конусности по внутреннему диаметру, прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы калибров-пробок с использованием прибора 481К (481KM) осуществляют аналогично указанному в 8.4.4 с применением сферического измерительного наконечника. Диаметр сферического измерительного наконечника выбирают из числа рекомендованных диаметров проволочек по таблице 4. Контакт измерительного наконечника должен осуществляться по впадинам резьбы (непосредственно по внутреннему диаметру резьбы) и боковой стороне профиля резьбы, имеющей наименьший угол наклона.

8.6 Определение среднего диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы калибров-пробок

8.6.1 Общие требования

8.6.1.1 Определение среднего диаметра и овальности по среднему диаметру резьбы проводят в основной плоскости для калибров-пробок с треугольным профилем.

8.6.1.2 В случае, если средний диаметр резьбы в основной плоскости измерить невозможно (плоскость расположена вне резьбы), измерения проводят в плоскости измерения, максимально приближенной к основной плоскости, заданной в нормативной документации на калибры.

8.6.1.3 Отклонения среднего диаметра резьбы от номинального значения и отклонения конусности по среднему диаметру резьбы, отклонения от прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.6.2 Определение среднего диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы с использованием УИМ или ДИП

8.6.2.1 Определение среднего диаметра резьбы, овальности и конусности, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы калибров-пробок с использованием универсального измерительного микроскопа типа УИМ (приложение Б) или двухкоординатного прибора типа ДИП рекомендуется для калибров диаметром до 90 мм.

8.6.2.2 Определение среднего диаметра резьбы с треугольным профилем проводят с применением измерительных ножей. При этом фокусировку визирной системы микроскопа проводят по риску ножа как описано в 8.3.2.3. Фокусировка должна быть неизменна в процессе измерения.

8.6.2.3 Установку калибра и определение положения основной плоскости, плоскости измерения производят аналогично указанному в 8.4.2.3.

8.6.2.4 При проведении измерений в плоскости измерения значение среднего диаметра резьбы калибра в основной плоскости вычисляют с учетом действительного расстояния между плоскостью измерения и основной плоскостью.

8.6.2.5 По левой боковой стороне профиля резьбы устанавливают измерительный нож в соответствии с 8.3.2.2, соответствующую пунктирную линию штриховой сетки совмещают с риской измерительного ножа, при этом средняя пунктирная линия штриховой сетки должна находиться в месте соприкосновения ножа с измеряемой поверхностью, и снимают отсчет по отсчетному устройству. Затем поперечным перемещением соответствующую пунктирную линию штриховой сетки совмещают с риской ножа, установленного на противоположной стороне калибра по левой стороне профиля резьбы и снимают показания отсчетного устройства. Измерения выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение.

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

Далее устанавливают измерительный нож по правой стороне профиля и выполняют аналогичные измерения, как описаны выше. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

Средний диаметр резьбы в основной плоскости калибра-пробки определяют по формуле

$$d_{\text{ср}} = \frac{d_{\text{сп}} + d_{\text{сл}}}{2} + F, \quad (12)$$

где $d_{\text{сп}}$; $d_{\text{сл}}$ – средние диаметры, полученные при измерении резьбы по правой и левой сторонам профиля резьбы, мм;

F – поправка, мм, вычисляемая по формуле

$$F = \frac{K \cdot P \cdot \tan \varphi \cdot \sin^2 \frac{\alpha}{2}}{2 \cdot \cos \frac{\alpha}{2}}, \quad (13)$$

где K – номинальное значение конусности резьбы;

P – номинальный шаг резьбы, мм;

φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус;

α – номинальный угол профиля резьбы, градус.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (\sin , \cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

8.6.2.6 Определение овальности, конусности и прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы калибров-пробок проводят аналогично указанному в 8.4.2.6, 8.4.2.7 и 8.4.2.8 соответственно.

Определение отклонения от прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы проводят путем совмещения линий штриховой сетки с боковыми сторонами треугольного профиля резьбы. Показания снимают по отсчетному устройству поперечного перемещения микроскопа в трех точках: у малого торца, у большого торца и по середине длины резьбы калибра. Измерения проводятся без применения измерительных ножей проекционным (теневым) методом, фокусировку визирной системы микроскопа проводят по плоскости осевого сечения центров микроскопа. Фокусировка должна быть неизменна в процессе измерения. Отклонение от прямолинейности определяют по формуле (3).

8.6.3 Определение среднего диаметра резьбы, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы с использованием синусной линейки

8.6.3.1 Определение среднего диаметра, конусности и овальности по среднему диаметру

резьбы, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра калибров-пробок с использованием синусной линейки рекомендуется для калибров диаметром от 38 до 508 мм.

8.6.3.2 Для определения среднего диаметра резьбы калибр устанавливают на синусную линейку в соответствии с 8.4.3.2 и 8.4.3.3.

Под калибр во впадины резьбы, исключая крайние витки, укладывают проволоочки, количество которых указано в таблице 5. Допускается укладывать калибр на две проволоочки.

Т а б л и ц а 5 – Рекомендуемое количество проволоочек, укладываемых под калибр

Номинальный диаметр резьбы, мм	Количество проволоочек, шт.
До 73,02	4
Св. 73,02 до 101,60	5
>> 101,60>> 168,28	6
>> 168,28>> 219,08	7
>> 219,08>> 298,45	8
>> 298,45>> 406,40	9
>> 406,40>> 508,00	10

Для обеспечения контакта по среднему диаметру резьбы калибра-пробки диаметр проволоочек, укладываемых под калибр, определяют по формуле (14) и выбирают из числа предпочтительных диаметров по ГОСТ 2475, близких к расчетному.

$$d_{\text{п}} = \frac{P}{2 \cdot \cos \frac{\alpha}{2}}, \quad (14)$$

где P – номинальный шаг резьбы, мм;

α – номинальный угол профиля резьбы, градус.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (sin, cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

8.6.3.3 На синусную линейку со стороны малого торца калибра (рисунок 4), без касания к нему, устанавливают два блока концевых мер длины размером $B_{\text{м}}$ каждый. На блоки КМД плотно к торцу калибра без перекоса укладывают калиброванный цилиндрический ролик, действительный диаметр которого соответствует $d_{\text{р}}$ в формуле (15) и равен 10 – 20 мм.

Образующая ролика должна касаться малого торца калибра.

П р и м е ч а н и е – Допускается укладывать калиброванный цилиндрический ролик на один блок концевых мер длины размером $B_{\text{м}}$.

Размер $B_{\text{м}}$ блока концевых мер длины под калиброванный ролик рассчитывают по формуле

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

$$B_M = (d_{CM} + \Delta d) \cdot \cos \varphi - d_p(1 + \sin \varphi), \quad (15)$$

где φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус;

d_p – действительный диаметр калиброванного ролика, мм;

d_{CM} – номинальный средний диаметр резьбы в плоскости малого торца калибра, заданный в нормативной документации на калибры или вычисляемый по формуле

$$d_{CM} = d_{CO} - (L_D - a) \cdot K, \quad (16)$$

где d_{CO} – номинальный средний диаметр резьбы в основной плоскости, мм;

L_D – действительная длина калибра, определенная согласно 8.3, мм;

a – расстояние от измерительной до основной плоскости калибра, мм;

K – номинальное значение конусности резьбы;

Δd – поправка, вычисляемая по формуле

$$\Delta d = d_{\Pi} \left(\frac{1}{\cos \varphi} + \frac{1}{\sin \frac{\alpha}{2}} \right) - \frac{P}{2} \left(\operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} - \operatorname{tg}^2 \varphi \cdot \operatorname{tg} \frac{\alpha}{2} \right), \quad (17)$$

где d_{Π} – диаметр проволочек, мм;

α – номинальный угол профиля резьбы, градус;

P – номинальный шаг резьбы, мм.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (\sin , \cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

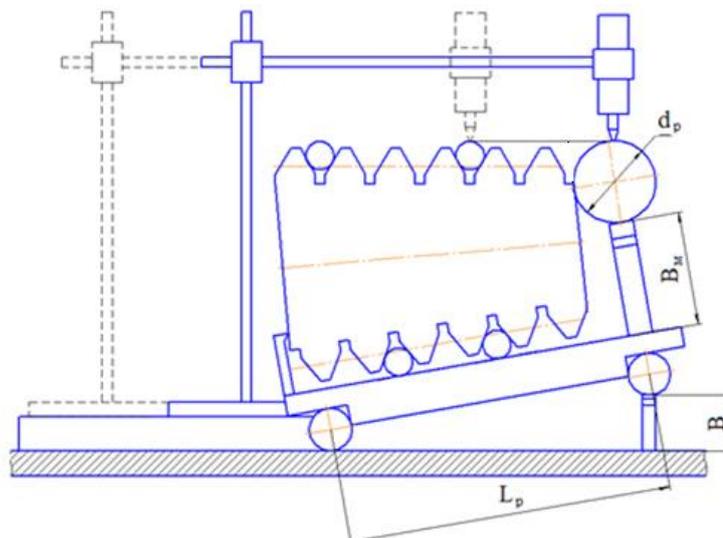


Рисунок 4 – Схема установки калибра на синусную линейку при определении

среднего диаметра резьбы

8.6.3.4 Сверху во впадину резьбы в измеряемом сечении укладывается проволочка такого же диаметра, как и проволочки, подкладываемые под калибр.

Наконечник измерительной головки, закрепленной на штативе, устанавливают на калиброванный ролик, головку настраивают на нуль, затем наконечник измерительной головки устанавливают на проволочку у большего торца (в плоскости максимально приближенной к основной плоскости) калибра, со шкалы измерительной головки снимают показание.

Допускается укладывать на калибр две проволочки во впадины смежных витков резьбы, при этом на проволочки кладется мера длины, по которой осуществляют контакт наконечника измерительной головки. В этом случае блок концевых мер длины размером V_m , подкладываемый под ролик, должен быть увеличен на размер концевой меры длины, укладываемой на проволочки.

Действительный средний диаметр резьбы в основной плоскости определяют, прибавляя или отнимая (в зависимости от знака показаний) полученное показание к значению номинального среднего диаметра резьбы в основной плоскости d_{co} .

Если показание измерительной головки на проволочке будет больше, чем на ролике, то его прибавляют к значению номинального среднего диаметра резьбы. Если показание на ролике будет больше, чем на проволочке, то его отнимают от значения номинального среднего диаметра резьбы.

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

Одновременно с определением среднего диаметра резьбы на синусной линейке с одной установки проводят определение конусности по среднему диаметру резьбы, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы калибров-пробок.

8.6.3.5 Определение овальности и конусности по среднему диаметру резьбы, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы калибров-пробок проводят аналогично указанному в 8.4.3.6 – 8.4.3.8.

8.6.4 Определение конусности, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы с использованием прибора 481К (481КМ)

8.6.4.1 Определение конусности по среднему диаметру резьбы, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы калибров-пробок с использованием прибора 481К (приложение В) рекомендуется для калибров диаметром до 200 мм.

8.6.4.2 Определение конусности по среднему диаметру, прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы калибров-пробок с использованием прибора 481К (481КМ) осуществляют аналогично указанному в 8.4.4 с применением сферического

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

измерительного наконечника. Выбор диаметра сферического измерительного наконечника осуществляют аналогично выбору диаметра проволочек, применяемых при измерении на синусной линейке, из числа предпочтительных диаметров по ГОСТ 2475, наиболее близких к рассчитанным по формуле (14). Контакт измерительного наконечника должен осуществляться по среднему диаметру резьбы.

8.7 Определение шага резьбы калибров-пробок

8.7.1 Общие требования

Шаг резьбы калибров-пробок измеряют параллельно оси резьбы, в одной осевой плоскости и по одну сторону от оси резьбы, на любых соседних витках резьбы с полным профилем и на всей длине резьбы с полным профилем (накопленный шаг). Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90°.

При измерении шага резьбы параллельно образующей конуса резьбовой поверхности, полученное значение должно быть пересчитано в направлении, параллельном оси резьбы.

Отклонения шага резьбы от номинального значения не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.7.2 Определение шага резьбы с использованием УИМ или ДИП

8.7.2.1 Определение шага резьбы калибров-пробок с использованием универсального измерительного микроскопа типа УИМ (приложение Б) или двухкоординатного прибора типа ДИП рекомендуется для калибров диаметром до 245 мм. Калибры-пробки диаметром свыше 100 мм допускается проверять по отливке.

8.7.2.2 Определение шага резьбы калибров-пробок на микроскопе в зависимости от необходимой точности измерения проводят с применением или без измерительных ножей. Погрешности измерения на микроскопе методом осевого сечения (с применением измерительных ножей) и проекционным (теневым) методом (без измерительных ножей) приведены в приложении Б.

При измерениях на микроскопе без применения измерительных ножей фокусировку визирной системы микроскопа проводят по плоскости осевого сечения центров, с применением измерительных ножей – по риску ножа как описано в 8.3.2.3. При измерениях на столе микроскопа по отливке фокусировку визирной системы проводят путем настройки на резкость изображения измеряемой поверхности. Фокусировка должна быть неизменна в процессе измерения.

Определение шага резьбы калибров-пробок на микроскопе проводят вдоль оси резьбы.

8.7.2.3 Для определения шага резьбы калибр устанавливают в центрах микроскопа так, чтобы малый торец калибра находился справа.

При измерении методом осевого сечения измерительный нож приводят в соприкосновение с боковой стороной профиля резьбы, обращенной к наблюдателю. Соответствующую линию штриховой сетки совмещают с изображением риски ножа, при этом средняя пунктирная линия штриховой сетки должна находиться в месте соприкосновения ножа с измеряемой поверхностью. Отсчеты снимают по продольной и поперечной шкалам прибора.

При измерении теневым методом колонку микроскопа необходимо наклонить в соответствующую сторону на угол подъема резьбы ω , определяемый по формуле

$$\omega = 18,25 \cdot \frac{P}{d_c}, \quad (18)$$

где P – номинальный шаг резьбы, мм;

d_c – номинальный средний диаметр резьбы, мм.

В случае получения недостаточно четкого изображения профиля, колонку микроскопа наклоняют в сторону увеличения или уменьшения угла подъема до получения наиболее четкого изображения профиля.

Среднюю линию штриховой сетки совмещают с образующей теневого контура боковой стороны профиля и снимают отсчеты по продольной и поперечной шкалам прибора.

Затем каретку продольного перемещения передвигают на расстояние A , мм, каретку поперечного перемещения – на расстояние B , мм, соответствующие номинальному значению шага резьбы на измеряемом участке и рассчитываемые по формулам (19) и (20) соответственно.

$$A = P \cdot n, \quad (19)$$

$$B = P \cdot n \cdot \tan \varphi, \quad (20)$$

где P – номинальный шаг резьбы, мм;

n – количество витков, между которыми проводят измерения;

φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (\sin , \cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

Затем дополнительным перемещением каретки в продольном направлении добиваются совпадения соответствующей линии штриховой сетки с изображением риски ножа или с образующей теневого контура и снимают показания по продольной шкале прибора.

Отклонение шага резьбы на измеряемом участке определяется значением дополнительного перемещения каретки.

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° по правым и левым сторонам профиля.

Действительное значение шага резьбы определяют, прибавляя или отнимая (в зависимости от знака) полученное отклонение шага к значению номинального шага резьбы.

8.7.2.4 Определение шага резьбы калибров-пробок с треугольным профилем на микроскопе теневым методом допускается проводить следующим образом:

Калибр-пробку устанавливают в центрах микроскопа так, чтобы малый торец калибра находился справа. При установленной на нуль угломерной шкале, перемещением кареток микроскопа в продольном и поперечном направлении, совмещают линии штриховой сетки с боковыми сторонами профиля резьбы (рисунок 5). Значение шага резьбы на измеряемом участке определяют разностью отсчетов по продольной шкале.

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

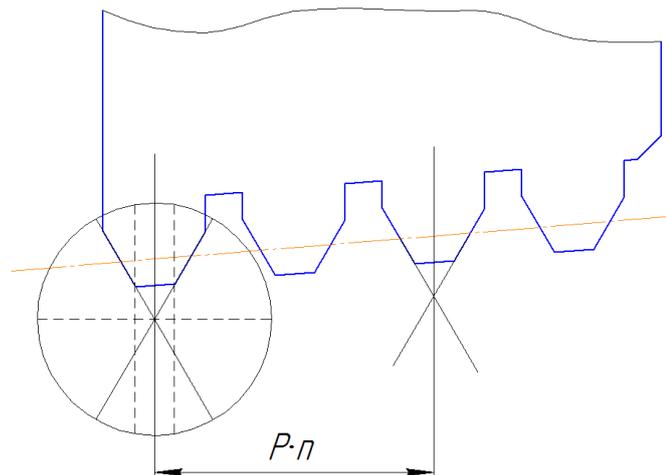


Рисунок 5 – Схема измерения шага резьбы с треугольным профилем на микроскопе теневым методом

8.7.2.5 Определение шага резьбы калибров-пробок на микроскопе по отливке проводят:

- установив отливку в специальном приспособлении (приложение Е) в центрах микроскопа, при этом ось резьбы параллельна продольному перемещению стола;
- расположив отливку на столе микроскопа таким образом, чтобы образующая вершин или впадин профиля резьбы совмещалась с линией штриховой сетки микроскопа, установленной на номинальное значение угла уклона конуса контролируемой резьбы.

Способ изготовления отливки калибра-пробки приведен в приложении Е. Измерения по отливке проводятся в плоскости, близкой к диаметральной плоскости резьбового калибра. Определение шага резьбы по отливке проводят аналогично указанному в 8.7.2.3 и 8.7.2.4.

8.7.3 Определение шага резьбы с использованием прибора 481К (481КМ)

8.7.3.1 Определение шага резьбы калибров-пробок с использованием прибора 481К (приложение В) рекомендуется для калибров диаметром до 200 мм.

8.7.3.2 Определение шага резьбы калибров-пробок на приборе типа 481К (481КМ) выполняют по образующим, располагаемым горизонтально (параллельно линии измерения прибора) с применением синусного устройства прибора. Установку калибра на предметную плиту прибора и настройку синусного устройства осуществляют аналогично указанному в 8.4.4.3.

При определении шага резьбы прибором 481К (481КМ) используют сферические измерительные наконечники, выбор диаметра которых определяется профилем резьбы и аналогичен выбору диаметра проволочек, применяемых при измерении на синусной линейке. Для резьбы с трапецеидальным профилем диаметр измерительных наконечников выбирают из числа рекомендованных диаметров проволочек по таблице 4, для резьбы с треугольным профилем диаметр измерительных наконечников выбирают из числа предпочтительных диаметров по ГОСТ 2475, наиболее близких к рассчитанным по формуле (14).

8.7.3.3 При определении шага резьбы на приборе 481К (481КМ) наконечник, установленный во впадину резьбы, должен контактировать с боковыми сторонами резьбы треугольного профиля по среднему диаметру при измерении калибра с треугольным профилем резьбы, либо по внутреннему диаметру и боковой стороне профиля резьбы, имеющей наименьший угол наклона, при измерении калибра с трапецеидальным профилем резьбы.

Придав одной из образующих (верхней или нижней) горизонтальное положение, измерительный наконечник приводят в контакт с измеряемой поверхностью (предпринимаемые при этом действия аналогичны описанным в 8.4.4.4). Значение шага резьбы на измеряемом участке определяют разностью отсчетов по измерительному устройству прибора.

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90°.

Измерения шага резьбы на приборе 481К (481КМ) выполняют параллельно образующей конуса резьбы, поэтому полученное значение шага резьбы должно быть пересчитано в направлении параллельном оси резьбы по формуле

$$P_d = P_1 \cdot \cos \varphi, \quad (21)$$

где P_d – действительное значение шага резьбы по линии, параллельной оси резьбы, мм;

P_1 – измеренное значение шага резьбы по линии, параллельной образующей конуса резьбы, мм;

φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (sin, cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

после запятой) в соответствии с приложением М.

8.7.4 Определение отклонения накопленного шага резьбы

При определении отклонения накопленного шага резьбы проводят измерения между первым и последним витками на заданной длине резьбы калибра. Отклонение накопленного шага резьбы вычисляют как разницу между действительным значением накопленного шага и произведением номинального значения шага и количества витков, на которых проводят измерения, по формуле

$$\Delta P = P_{\text{накоп}} - P \cdot n, \quad (22)$$

где $P_{\text{накоп}}$ - действительное значение накопленного шага резьбы, измеренное на заданной длине, мм;

P – номинальный шаг резьбы, мм;

n – количество витков, на которых проводят измерения.

8.8 Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-пробок

8.8.1 Общие требования

8.8.1.1 Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-пробок осуществляют одновременно с определением шага резьбы не менее чем на трех витках, расположенных у торцов и посередине калибра с использованием универсального измерительного микроскопа типа УИМ (приложение Б) или двухкоординатного прибора типа ДИП для калибров диаметром до 245 мм. Калибры-пробки размером свыше 100 мм допускается проверять по отливке (приложение Е).

8.8.1.2 Определения геометрических параметров элементов профиля резьбы проводят при установке калибра-пробки в центрах микроскопа таким образом, чтобы малый торец калибра находился справа.

Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы по отливке проводят, установив ее на микроскопе в соответствии с 8.7.2.5

8.8.1.3 Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-пробок на микроскопе проводят методом осевого сечения (с применением измерительных ножей) и проекционным (теневым) методом (без измерительных ножей).

При измерениях на микроскопе в центрах без применения измерительных ножей фокусировку визирной системы микроскопа проводят по плоскости осевого сечения центров, с применением измерительных ножей – по риску ножа как описано в 8.3.2.3. При измерениях на столе микроскопа по отливке фокусировку визирной системы проводят путем настройки на резкость изображения измеряемой поверхности. Фокусировка должна быть неизменна в процессе измерения.

Для получения наиболее четкого изображения при определении параметров профиля резьбы в центрах микроскопа без измерительных ножей, необходимо колонку микроскопа наклонить в соответствующую сторону на угол, равный углу подъема винтовой линии резьбы калибра ω , определяемый по формуле (18). В случае получения недостаточно четкого изображения профиля, колонку микроскопа наклоняют в сторону увеличения или уменьшения угла подъема до получения наиболее четкого изображения профиля.

8.8.1.4 Отклонения геометрических параметров элементов профиля резьбы (отклонения угла наклона боковой стороны профиля, отклонения от прямолинейности боковых сторон профиля, отклонения высоты профиля, отклонения толщины витка, отклонения ширины впадины, отклонения радиусов скругления и размеров фасок) от номинального значения не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.8.2 Определение угла наклона боковой стороны профиля резьбы

При определении угла наклона боковой стороны профиля резьбы поворотом сетки угломерной головки среднюю линию штриховой сетки совмещают с образующей стороны профиля резьбы (рисунок 6), соответствующую линию штриховой сетки с риску измерительного ножа и снимают отсчет по угловой шкале. Угол наклона боковой стороны профиля резьбы определяют показанием угловой шкалы микроскопа. Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° по правым и левым сторонам профиля.

Для исключения погрешности перекоса при установке калибра в центрах, проводят измерения на тех же витках на противоположной стороне калибра. Для этого каретку поперечного перемещения передвигают до появления в поле зрения противоположного витка или впадины резьбы и проводят аналогичные измерения. Рассчитывают средние значения для левой и правой сторон угла наклона боковой стороны профиля. Полученные средние значения принимают за действительные значения углов наклона боковых сторон профиля резьбы калибра.

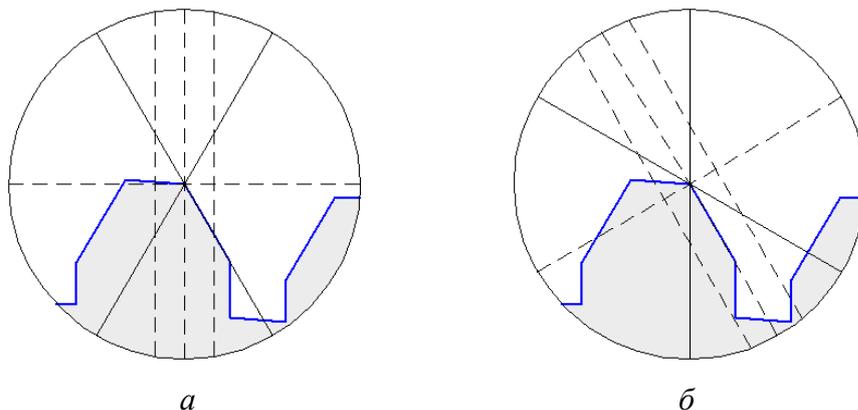


Рисунок 6 – Схема измерения угла наклона боковой стороны профиля

8.8.3 Определение отклонения от прямолинейности боковых сторон профиля резьбы

При определении отклонения от прямолинейности боковых сторон профиля резьбы калибра-пробки на угломерной головке микроскопа устанавливают номинальное значение угла наклона боковой стороны профиля резьбы. Среднюю пунктирную линию штриховой сетки совмещают с предполагаемым прямолинейным участком боковой стороны профиля (по участкам наиболее близким к вершине и впадине витка). При измерении с применением ножей соответствующую линию штриховой сетки совмещают с изображением риски ножа, при этом средняя пунктирная линия штриховой сетки должна находиться в месте соприкосновения ножа с измеряемой поверхностью. По шкале продольного перемещения снимают показания. Затем продольным перемещением совмещают среднюю линию штриховой сетки с наиболее удаленной точкой непрямолинейного участка боковой стороны профиля и снимают второй отсчет по шкале продольного перемещения. Разность отсчетов по шкале продольного перемещения, умноженная на $\cos \alpha$ (косинус угла наклона боковой стороны профиля резьбы) определяет величину отклонения от прямолинейности боковой стороны профиля резьбы. Измерения проводят три раза и вычисляют среднее арифметическое. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° по правым и левым сторонам профиля.

8.8.4 Определение высоты профиля резьбы

При определении высоты профиля резьбы изображение витка располагают симметрично средней пунктирной линии штриховой сетки, линию штриховой сетки совмещают с линией вершин профиля резьбы и снимают показание по шкале поперечного перемещения. Затем поперечным перемещением совмещают линию штриховой сетки с линией впадин профиля резьбы. Высоту профиля резьбы определяют по разности показаний отсчетного устройства поперечного перемещения.

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

8.8.5 Определение радиусов скруглений и фасок профиля резьбы

8.8.5.1 Для определения радиусов скруглений и фасок профиля резьбы линии штриховой сетки подводят к контролируемому радиусу скругления или фаске так, чтобы перекрестие находилось у вершины угла пересечения образующих площадки вершины или впадины и стороны профиля.

8.8.5.2 Вершину угла определяют, совмещая среднюю пунктирную линию штриховой сетки с боковой стороной, а горизонтальную линию штриховой сетки с площадкой вершины или впадины. Перекрестие линий штриховой сетки устанавливают так, чтобы при повороте сетки, линии штриховой сетки совмещались с изображением обеих сторон угла (сторона

профиля и площадка вершины или впадины), попеременно, без необходимости смещения изображения по любой из координат. При этом, отсчеты по шкалам продольного и поперечного перемещения микроскопа соответствуют координатам вершины угла.

8.8.5.3 Определение радиуса скругления выполняют с применением профильной радиусной головки, установленной на микроскоп. Подбором совмещают изображение контура радиуса скругления профиля резьбы с линиями, нанесенными на сетке радиусной головки. За действительное значение радиуса скругления профиля резьбы принимают значение радиуса профильной радиусной головки микроскопа, указанного над дугой.

8.8.5.4 Радиусы скруглений профиля резьбы измеряют методом обкатки. Перекрестие линий штриховой сетки устанавливают так, чтобы при повороте средней линии штриховой сетки контур скругления совмещался с одной и той же точкой штриховой линии сетки. Действительное значение радиуса определяют по разности координат перекрестия линий штриховой сетки и точки контура радиуса в направлении данной координаты.

8.8.5.5 При определении размера и угла фаски вершину угла, при котором контролируется фаска, определяют аналогично указанному в 8.8.5.2. Разность показаний отсчетного устройства продольного перемещения микроскопа при совмещении перекрестия линий штриховой сетки с вершиной угла и с точкой пересечения фаски с наружным или внутренним диаметром резьбы калибра определяет размер контролируемой фаски. При определении угла фаски среднюю линию штриховой сетки совмещают с образующей фаски, величину угла определяют по показанию угловой шкалы. Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение.

8.8.6 Определение толщины витка и ширины впадины профиля резьбы

8.8.6.1 Определение толщины витка или ширины впадины профиля резьбы по площадке вершины или впадины проводят параллельно оси резьбы. Площадка вершины или впадины ограничена радиусами скруглений или фасками. Вершину угла определяют в соответствии с 8.8.5.2. Разность координат вершин углов по продольной шкале микроскопа соответствует действительному значению ширины площадки вершины или впадины.

8.8.6.2 Определение толщины витка или ширины впадины профиля резьбы по средней линии проводят параллельно оси резьбы.

По теневому изображению профиля резьбы в соответствии с 8.8.4 определяют действительное значение высоты профиля и вычисляют ее половину (положение средней линии). Затем, перекрестие линий штриховой сетки перемещают от вершин или впадин на величину половины высоты профиля до средней линии витка у одной из боковых сторон профиля (рисунок 7). Продольным перемещением перекрестие совмещают с боковой стороной профиля и снимают отсчет по шкале продольного перемещения.

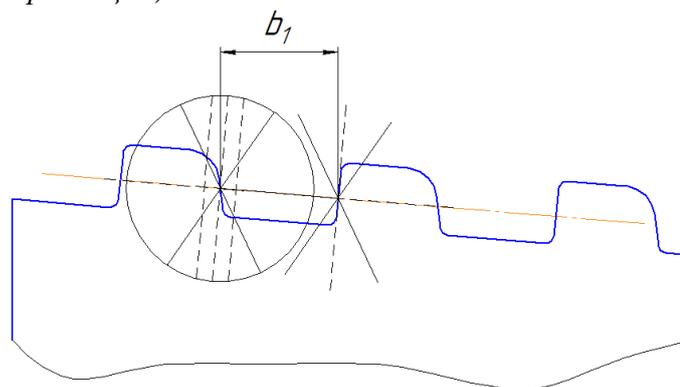


Рисунок 7 – Схема измерения толщины витка или ширины впадины профиля

Затем каретку продольного перемещения передвигают на расстояние b_1 , мм, соответствующее номинальному значению толщины витка или ширины впадины профиля резьбы, каретку поперечного перемещения – на расстояние b_2 , мм, рассчитываемое по формуле

$$b_2 = b_1 \cdot \tan \varphi, \quad (23)$$

где b_1 – номинальное значение толщины витка или ширины впадины профиля резьбы, мм;

φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (sin, cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

Затем дополнительным перемещением каретки в продольном направлении добиваются совмещения перекрестия линий штриховой сетки с боковой стороной профиля и снимают отсчет. Разность отсчетов по шкале продольного перемещения соответствует действительному значению толщины витка или ширины впадины по средней линии.

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

8.8.7 Определение величины среза вершины треугольного профиля резьбы

При установленной на нуль угломерной шкале, перемещением кареток микроскопа в продольном и поперечном направлении, совмещают линии штриховой сетки с боковыми сторонами вершины профиля резьбы согласно рисунку 8 а. Величину среза вершины треугольного профиля резьбы s определяют, как разность отсчетов по шкале поперечного перемещения при начальном расположении перекрестия линии штриховой сетки и на площадке вершины профиля. Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

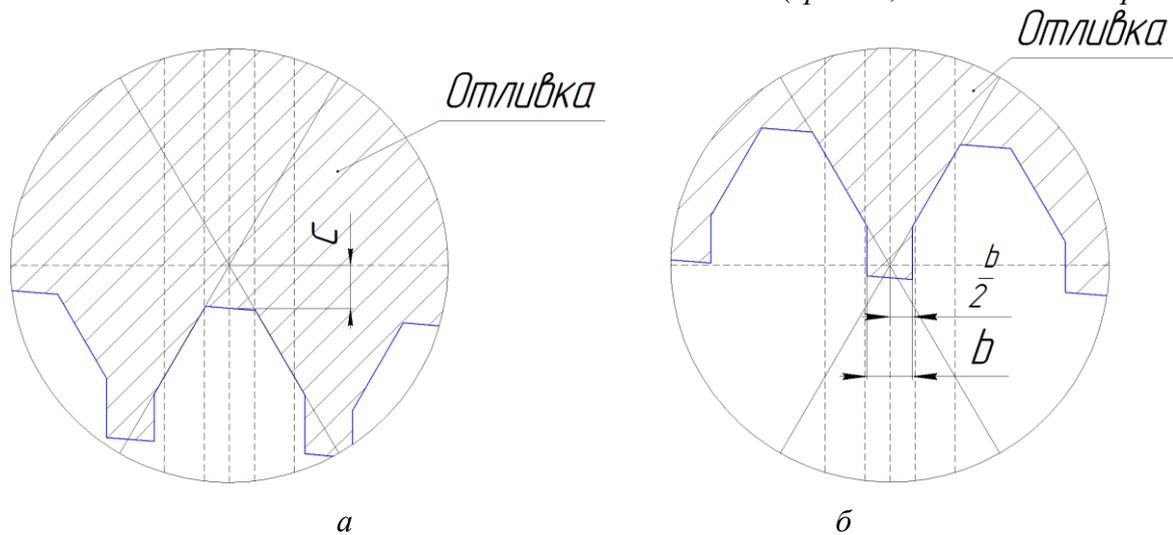


Рисунок 8 – Схема измерения величины среза вершины треугольного профиля резьбы

8.8.8 Определение ширины и симметричности канавки треугольного профиля резьбы

Ширину и симметричность канавки треугольного профиля резьбы характеризует величина $b/2$ (рисунок 8 б). При установленной на нуль угломерной шкале, перемещением кареток микроскопа в продольном и поперечном направлении, совмещают линии штриховой сетки с боковыми сторонами впадины профиля резьбы согласно рисунку 8б. Снимают показание $x_{\text{ср}}$ по отсчетному устройству продольного перемещения. Затем продольным перемещением поочередно подводят перекрестие к сторонам канавки, снимают отсчеты $x_{\text{пр}}$ и $x_{\text{лев}}$. Разности среднего и крайних отсчетов равны действительным значениям $b/2$, разность крайних отсчетов равна действительному значению b .

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° . Действительные значения $b/2$ и b не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.9 Определение перпендикулярности измерительной плоскости калибра-пробки к оси резьбы или оси рабочей поверхности

Определение перпендикулярности измерительной плоскости калибра-пробки к оси резьбы или оси рабочей поверхности (для гладких калибров-пробок) проводят:

- на универсальном измерительном микроскопе типа УИМ (приложение Б) или двухкоординатном приборе типа ДИП с применением измерительных ножей для калибров диаметром до 245 мм;

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

- на приборе ПБ-500М (приложение И) с применением технологической оправки и измерительной головки с ценой деления 0,001 мм;

- на специальном приспособлении типа БВ-812 (приложение К) для калибров, не имеющих центровых отверстий.

Для определения перпендикулярности измерительной плоскости к оси резьбы или оси рабочей поверхности калибр-пробку устанавливают в центрах микроскопа или прибора ПБ-500М. Измерительный нож на микроскопе или наконечник индикаторной головки на приборе ПБ-500М устанавливают на измерительную плоскость калибра у внешнего края торца, снимают показания по отсчетному устройству продольного перемещения микроскопа или индикаторной головке прибора. Затем калибр поворачивают в центрах на 180° и снимают показания. Разность отсчетов продольной шкалы микроскопа или измерительной головки прибора ПБ-500М, полученных при двух взаимно противоположных (под углом 180°) положениях калибра определяет удвоенное значение отклонения от перпендикулярности измерительной плоскости калибра-пробки к оси резьбы или оси рабочей поверхности.

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

Отклонения от перпендикулярности измерительной плоскости калибра-пробки к оси резьбы или оси рабочей поверхности не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.10 Определение шага резьбы калибров-колец

8.10.1 Общие требования

Шаг резьбы калибров-колец измеряют параллельно оси резьбы, в одной осевой плоскости и по одну сторону от оси резьбы, на любых соседних витках резьбы и на всей длине резьбы с полным профилем (накопленный шаг). Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

При измерении шага резьбы параллельно образующей конуса резьбовой поверхности, полученное значение должно быть пересчитано в направлении, параллельном оси резьбы.

Отклонения шага резьбы от номинального значения не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.10.2 Определение шага резьбы с использованием прибора 481К (481КМ)

Определение шага резьбы калибров-колец с использованием прибора 481К (приложение В) рекомендуется для калибров диаметром от 40 до 200 мм.

Определение шага резьбы калибров-колец на приборе типа 481К (481КМ) выполняют по образующим конуса резьбы, располагаемым горизонтально (параллельно линии измерения прибора) с помощью синусного устройства прибора аналогично указанному в 8.7.3.

При определении шага резьбы прибором 481К (481КМ) измерения осуществляются

параллельно образующей конуса резьбы и полученное значение шага резьбы должно быть пересчитано в направлении параллельном оси резьбы по формуле (21).

8.10.3 Определение шага резьбы калибров-колец с использованием УИМ или ДИП

Определение шага резьбы калибров-колец с использованием универсального измерительного микроскопа типа УИМ (приложение Б) или двухкоординатного прибора типа ДИП проводят по отливке.

Отливка должна быть установлена в центрах микроскопа в специальное приспособление (приложение Е), при этом ось резьбы параллельна продольному перемещению стола, либо размещена на столе микроскопа так, чтобы образующая вершин или впадин профиля резьбы совмещалась с линией штриховой сетки микроскопа, установленной на номинальное значение угла уклона конуса контролируемой резьбы.

Способ изготовления отливки калибра-кольца представлен в приложении Е. Измерения по отливке проводятся в плоскости, близкой к диаметральной плоскости резьбового калибра. Определение шага резьбы по отливке проводят аналогично указанному в 8.7.2.3 и 8.7.2.4.

8.11 Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-колец

Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-колец (угла наклона боковой стороны профиля, отклонения от прямолинейности сторон профиля, высоты профиля, радиусов скруглений и фасок профиля резьбы, толщины витка, ширины впадины, среза вершины, ширины и симметричности канавки) проводят по отливке, установленной в центрах микроскопа с применением специального приспособления или на столе микроскопа в соответствии с 8.7.2.5. Способ приготовления отливки в приспособлении и требования к отливке приведены в приложении Е. Измерение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-колец проводят аналогично указанному в 8.8.

Отклонения геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-колец (отклонения угла наклона боковой стороны профиля, отклонения от прямолинейности боковых сторон профиля, отклонения высоты профиля, отклонения радиусов скругления и размеров фасок, отклонения толщины витка, отклонения ширины впадины) от номинального значения не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.12 Определение конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы калибров-колец

8.12.1 Общие требования

При определении конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы калибров-колец используют сферические измерительные наконечники, диаметр которых зависит от контролируемого параметра и профиля контролируемой резьбовой поверхности.

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

При определении конусности по среднему диаметру резьбы и прямолинейности образующей конуса по линии среднего диаметра резьбы (для резьбы с треугольным профилем) калибров-колец контакт измерительного наконечника должен осуществляться по среднему диаметру резьбы. Диаметр сферического измерительного наконечника определяют в соответствии с 8.6.3.2 аналогично выбору диаметра проволок для измерения среднего диаметра резьбы.

При определении конусности по внутреннему диаметру резьбы и прямолинейности образующей конуса по линии внутреннего диаметра резьбы (для резьбы с треугольным и трапецидальным профилем) диаметр сферического измерительного наконечника выбирают исходя из условия обеспечения контакта наконечника по внутреннему диаметру резьбы (по вершинам витков резьбы).

При определении конусности по наружному диаметру резьбы и прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы (для резьбы трапецидальным профилем) диаметр сферического измерительного наконечника выбирают исходя из условия обеспечения контакта наконечника по наружному диаметру резьбы (по впадинам и боковой стороне профиля, имеющей наименьший угол наклона) из числа рекомендованных диаметров проволок по таблице 4.

Отклонения конусности (по наружному, внутреннему или среднему диаметру) резьбы, отклонения от прямолинейности образующей конуса (по линии наружного, внутреннего или среднего диаметра) резьбы не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.12.2 Определение конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы с использованием прибора 481К (481КМ)

Определение конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы калибров-колец с использованием прибора 481К (приложение В) рекомендуется для калибров диаметром от 40 до 200 мм.

Определение конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы калибров-колец на приборе типа 481К (481КМ) выполняют по образующим конуса резьбы, располагаемым горизонтально с помощью синусного устройства прибора аналогично указанному в 8.4.4.

8.12.3 Определение конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы с использованием синусной линейки

8.12.3.1 Определение конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы калибров-колец с использованием синусной линейки рекомендуется для калибров диаметром свыше 140 мм.

8.12.3.2 Для определения конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы калибр устанавливают на синусную линейку так, чтобы с упором синусной линейки контактировала плоскость малого торца калибра-кольца. Для предотвращения смещения при измерениях, калибр закрепляют прижимом к поверхности линейки и упорной планке без просветов и перекосов.

Синусную линейку устанавливают на угол уклона конуса φ контролируемой резьбы на поверочной плите с помощью блока КМД размером B_1 , рассчитанным по формуле

$$B_1 = L_p \cdot \sin\varphi, \quad (24)$$

где L_p – действительное расстояние между осями роликов синусной линейки, мм;

φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (\sin , \cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

При этом образующая конуса резьбы калибра (верхняя или нижняя, в зависимости от того, под какой ролик подложен блок из концевых мер длины размером B_1) принимает горизонтальное положение.

Поскольку калибр базируется на синусной линейке по грубо обработанному диаметру, возможно, что образующая конуса резьбы калибра займет не строго горизонтальное положение относительно поверочной плиты. Параллельность образующей конуса резьбы калибра относительно поверочной плиты проверяют с применением измерительной головки, закрепленной в штативе. Разность показаний измерительной головки у большего и малого торцов калибра характеризует отклонение от параллельности образующей конуса резьбы калибра. В этом случае необходимо скорректировать размер B_1 блока из концевых мер длины путем его увеличения или уменьшения таким образом, чтобы отклонение от параллельности образующей конуса резьбы калибра относительно поверхности поверочной плиты не превышала 0,05 мм на длине калибра.

Изменение размера B_1 блока концевых мер длины производят на величину b_n , вычисляемую по формуле

$$b_n = \frac{L_p}{L_{\text{парал}}} \cdot b_2, \quad (25)$$

где L_p – действительное расстояние между осями роликов синусной линейки, мм;

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

$L_{\text{парал}}$ – действительная длина, на которой проводят измерение отклонения от параллельности образующей конуса относительно поверочной плиты, мм;

b_2 – измеренная величина отклонения от параллельности образующей конуса резьбы относительно поверочной плиты на длине L_H , мм.

После корректировки блока концевых мер длины размером B_1 снова проверяют параллельность образующей конуса резьбы калибра путем определения показаний измерительной головки у большего и малого торцов калибра.

Затем под другой ролик синусной линейки подкладывают блок из концевых мер длины, отличающийся по размеру от блока из концевых мер длины, находившегося под первым роликом, на величину $2b_n$, то есть, если под первым роликом блок из концевых мер длины был больше номинального размера B_1 на величину b_n , то под другой ролик подкладывают блок из концевых мер длины меньше номинального размера B_1 на ту же величину b_n и наоборот.

8.12.3.3 Измерительную головку устанавливают в штатив таким образом, чтобы ее наконечник мог бы контактировать по второй образующей конуса резьбы калибра, которая в этом случае будет находиться в горизонтальном положении. Разность показаний измерительной головки у большего и малого торцов калибра определяет отклонение от параллельности второй образующей конуса резьбы калибра.

Отклонение конусности резьбы от номинального значения определяется как алгебраическая сумма отклонений у большего торца в первом и во втором положениях калибра, взятая с обратным знаком.

Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение. Измерения проводят в двух осевых сечениях калибра под углом 90° .

8.12.3.4 Определение прямолинейности образующей конуса калибров-колец проводят аналогично указанному в 8.4.3.8.

8.13 Определение внутреннего диаметра резьбы калибров-колец

8.13.1 Определение внутреннего диаметра резьбы калибров-колец с треугольным профилем резьбы проводят в основной плоскости косвенным методом с использованием УИМ (приложение Б) или ДИП по отливке одновременно с контролем угла наклона боковой стороны профиля резьбы путем определения действительного значения величины среза вершины треугольного профиля резьбы s . Способ приготовления отливки в приспособлении и требования к отливке приведены в приложении Е. Отливку устанавливают в центрах микроскопа с применением специального приспособления (приложение Е) или на столе

микроскопа в соответствии с 8.7.2.5. Величину среза вершины треугольного профиля резьбы s определяют в соответствии с 8.8.7.

8.13.2 Внутренний диаметр резьбы калибров-колец $d_{в0}$, мм, в основной плоскости определяют по формуле

$$d_{в0} = 2c - H + d_{с0}, \quad (26)$$

где c – действительное значение величины среза вершины витка резьбы калибра, измеренное на микроскопе, мм;

$d_{с0}$ – номинальный средний диаметр резьбы в основной плоскости, мм;

H – номинальная высота исходного треугольника профиля резьбы, мм, заданная в нормативной документации на калибры или вычисляемая по формуле

$$H = \frac{P}{2} \left(\operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} - \operatorname{tg} \frac{\alpha}{2} \cdot \operatorname{tg}^2 \varphi \right), \quad (27)$$

где P – номинальный шаг резьбы мм;

φ – номинальный угол уклона конуса резьбы, градус;

α – номинальный угол профиля резьбы, градус.

П р и м е ч а н и е – В формулах, значения тригонометрических функций (\sin , \cos и т.д.) учитывают с точностью до шестого десятичного знака (шесть знаков после запятой). Промежуточные значения не округляют; окончательный результат округляют до третьего десятичного знака (три знака после запятой) в соответствии с приложением М.

8.13.3 В случае, если внутренний диаметр резьбы в основной плоскости измерить невозможно (основная плоскость расположена вне резьбы), измерения проводят в плоскости измерения, максимально приближенной к плоскости заданной в нормативной документации на калибры. Значение внутреннего диаметра резьбы калибра в основной плоскости вычисляют с учетом действительного расстояния между плоскостью измерения и основной плоскостью.

Примечание – Положение основной плоскости у калибра-кольца (расстояние от большого торца калибра-кольца до основной плоскости) определяют, как расстояние от измерительной до основной плоскости калибра-пробки минус номинальное значение натяга.

Отклонения внутреннего диаметра резьбы от номинального значения не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

8.14 Определение диаметра, овальности, конусности, прямолинейности образующей конуса гладких калибров-пробок

При определении диаметра, овальности, конусности (разности диаметров) и прямолинейности образующей конуса гладких калибров-пробок измерения проводят аналогично измерениям наружного диаметра резьбы в основной плоскости, овальности,

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

конусности и прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбовых калибров-пробок в соответствии с 8.4.

8.15 Определение конусности и прямолинейности образующей конуса гладких калибров-колец

При определении конусности (разности диаметров) и прямолинейности образующей конуса гладких калибров-колец измерения проводят аналогично измерениям конусности и прямолинейности образующей конуса резьбы резьбовых калибров-колец в соответствии с 8.12.

8.16 Определение натягов резьбовых и гладких калибров

8.16.1 Общие требования

Натяг припасованной пары калибров, пробки и кольца, определяют при выполнении следующих требований:

а) резьба калибров должна быть тщательно очищена (очистку витков производят непосредственно перед свинчиванием) и смазана тонким слоем минерального масла; рабочие поверхности гладких калибров должны быть чистыми;

б) температура калибров (кольца и пробки) должна быть выровнена;

в) один из пары резьбовых калибров должен быть закреплен так, чтобы предотвратить его перемещение;

г) для обеспечения равномерного распределения смазки резьбовые калибры, перед окончательной затяжкой, должны быть несколько раз свинчены и развинчены;

д) окончательное свинчивание резьбовых калибров должно быть проведено одним человеком плавно, с медленным равномерным приложением усилия на рукоятку динамометрического ключа, без рывков. Усилие при окончательной затяжке должно быть равно (80 ± 5) Нм по шкале динамометрического ключа для всех калибров. При этом не допускается применение резинового молотка. Калибры должны быть свинчены до полного плотного сопряжения с внезапной остановкой, при приложении существенного дополнительного усилия может наблюдаться небольшое смещение калибров;

е) припасовка резьбового (или гладкого) рабочего калибра-кольца и гладкой контрольной пробки должна выполняться аккуратным соединением калибров пробки и кольца, при этом калибр-пробка должен быть плотно вставлен усилием руки в калибр-кольцо;

ж) припасовка с использованием падающего груза согласно приложения П рекомендуется для гладких калибров диаметром до 178 мм;

з) для разъединения калибров допускаются легкие удары резиновым молотком по боковой поверхности калибра-кольца. Запрещается производить удары по торцовым поверхностям калибров.

8.16.2 Определение натяга припасованной пары калибров

8.16.2.1 Натяг припасованной пары калибров, в зависимости от конструкции и типа калибров, определяют по одной из схем, показанных на рисунке 9. Расстояние между измерительными плоскостями калибров измеряют не менее чем в четырех точках, расположенных на расстоянии 3 – 5 мм от края торца и равномерно распределенных по диаметру в измерительной плоскости.

Измерение расстояния между внутренней поверхностью фланца калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца (рисунок 9 а) выполняют с применением блока концевых мер длины. Блок концевых мер набирают методом подбора, чтобы он подходил в зазор между внутренней поверхностью фланца калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца с едва заметным напряжением. При ослаблении или увеличении напряжения в каждой точке измерения размер блока изменяют.

Измерение расстояния между внешней поверхностью фланца калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца (рисунок 9 б) выполняют с применением глубиномера или индикатора, закрепленного на штативе и блока КМД (рисунок 9 в и аналогично рисунку 9 з). Глубиномер настраивают на нуль на гладкой поверхности или по установочной мере, размер которой равен номинальному значению натяга. При измерении глубиномер плотно устанавливают на измерительную поверхность.

Измерение расстояния между большим торцом калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца (рисунок 9 з) выполняют с применением индикатора, закрепленного на штативе. Для каждого из четырех измерений индикатор настраивают на нуль по плоскости большего торца калибра-пробки, а измерения проводят по плоскости большего торца калибра-кольца. При этом калибр-кольцо устанавливают на три плитки КМД одинакового размера так, чтобы выступающий малый торец калибра-пробки мог свободно разместиться между малым торцом калибра-кольца и поверхностью плиты.

Измерение расстояния между малым торцом калибра-пробки и малым торцом калибра-кольца (рисунок 9 д) выполняют с применением глубиномера, который настраивают на нуль на гладкой поверхности, или с применением индикатора, закрепленного на штативе (аналогично рисунку 9 з).

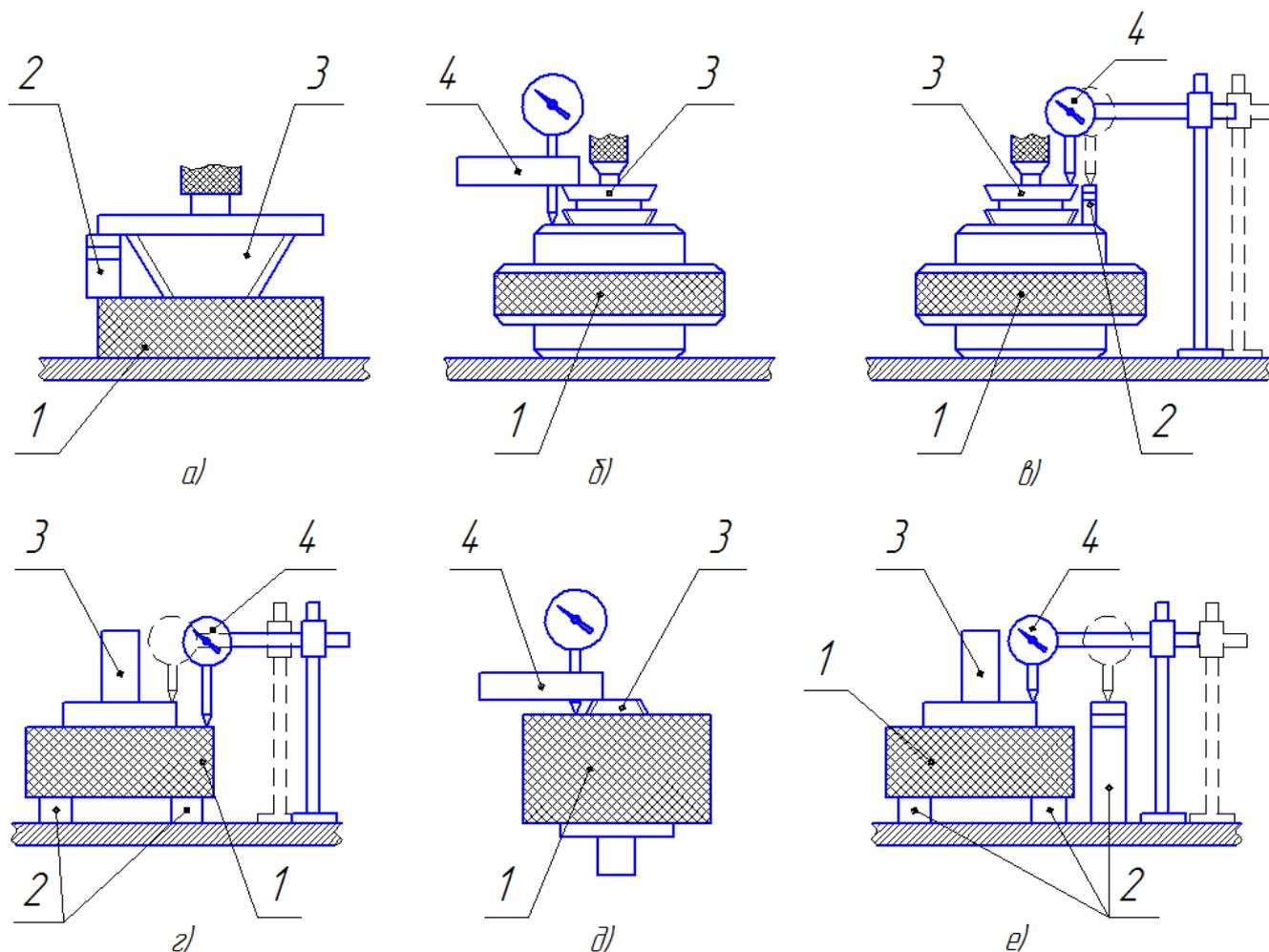
Измерение расстояния между большим торцом калибра-пробки и малым торцом калибра-кольца (рисунок 9 е) выполняют с применением индикатора, закрепленного на штативе, и блока КМД. При этом калибр-кольцо устанавливают на три плитки КМД одинакового размера так, чтобы выступающий малый торец калибра-пробки мог свободно разместиться между малым торцом калибра-кольца и поверхностью плиты. Для каждого из четырех измерений индикатор настраивают на нуль по блоку КМД, размером равным номинальному значению расстояния между большим торцом калибра-пробки и малым торцом

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

калибра-кольца плюс размер плиток КМД, на которые установлен калибр-кольцо, а измерения проводят по плоскости большого торца калибра-пробки.

За действительное значение натяга или расстояния между измерительными плоскостями принимают среднее арифметическое из четырех измерений. При этом отклонения натяга или расстояния между измерительными плоскостями в каждой проверяемой точке не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.



1 – калибр-кольцо; 2 – блок КМД; 3 – калибр-пробка; 4 - отсчетное устройство

Рисунок 9 – Схемы измерения натяга припасованной пары калибров

8.16.2.2 Отклонения от номинальных значений размеров контрольных калибров учитывают в виде поправок на контрольные калибры. Поправку δ на диаметр контрольного гладкого калибра-пробки рассчитывают по формуле

$$\delta = \frac{d_H - d_D}{K}, \quad (28)$$

где d_H – номинальное значение диаметра в измерительной плоскости, мм;

d_D – действительное значение диаметра в измерительной плоскости, мм;

K – номинальное значение конусности резьбы

8.16.2.3 Отклонения от номинальных значений размеров натягов рабочих гладких и резьбовых калибров-колец при припасовке к контрольным гладким калибрам-пробкам учитывают в виде поправок на рабочие калибры и применяют в соответствии с разработанной и утвержденной на предприятии процедурой.

8.16.2.4 При припасовке гладкого контрольного калибра-пробки и гладкого рабочего калибра-кольца измеряют несовпадение торцов ($\pm C$) калибров. При этом если пробка утопает, значение несовпадения торцов принимает знак плюс ($+C$), если пробка выступает – знак минус ($-C$), схемы припасовки приведены на рисунке 10.

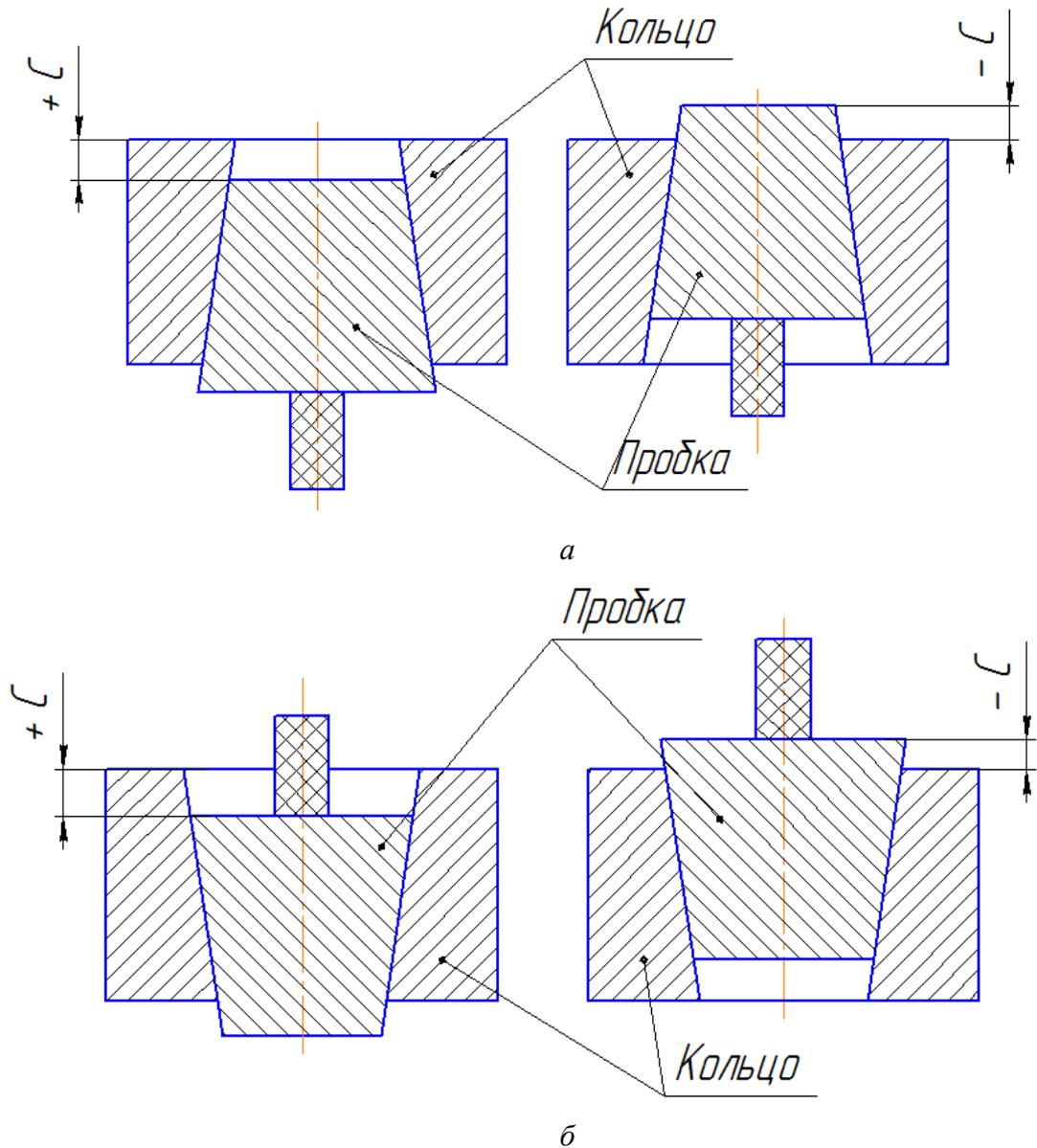


Рисунок 10 – Схемы припасовки гладких калибров

Поправку на натяг гладкого рабочего калибра-кольца, припасованного к гладкому контрольному калибру-пробке в соответствии со схемой на рисунке 10 а, рассчитывают по формуле

$$C_d = (\pm C) + (\pm \delta), \quad (29)$$

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

где $(\pm C)$ – измеренное значение несовпадения малых торцов калибров, мм;

$(\pm \delta)$ – поправка на диаметр контрольного гладкого калибра-пробки, рассчитываемая по формуле (28), мм.

Поправку на натяг гладкого рабочего калибра-кольца, припасованного к гладкому контрольному калибру-пробке в соответствии со схемой на рисунке 10 б, рассчитывают по формуле

$$C_d = (\pm C) - (\pm \delta), \quad (30)$$

где $(\pm C)$ – измеренное значение несовпадения больших торцов калибров, мм;

$(\pm \delta)$ – поправка на диаметр контрольного гладкого калибра-пробки, рассчитываемая по формуле (28), мм.

8.16.2.5 При припасовке гладкого контрольного калибра-пробки и гладкого или резьбового рабочего калибра-кольца измеряют расстояние L от малого торца калибра-кольца до большего торца калибра-пробки (расстояние между измерительными плоскостями), схема припасовки приведена на рисунке 11 а.

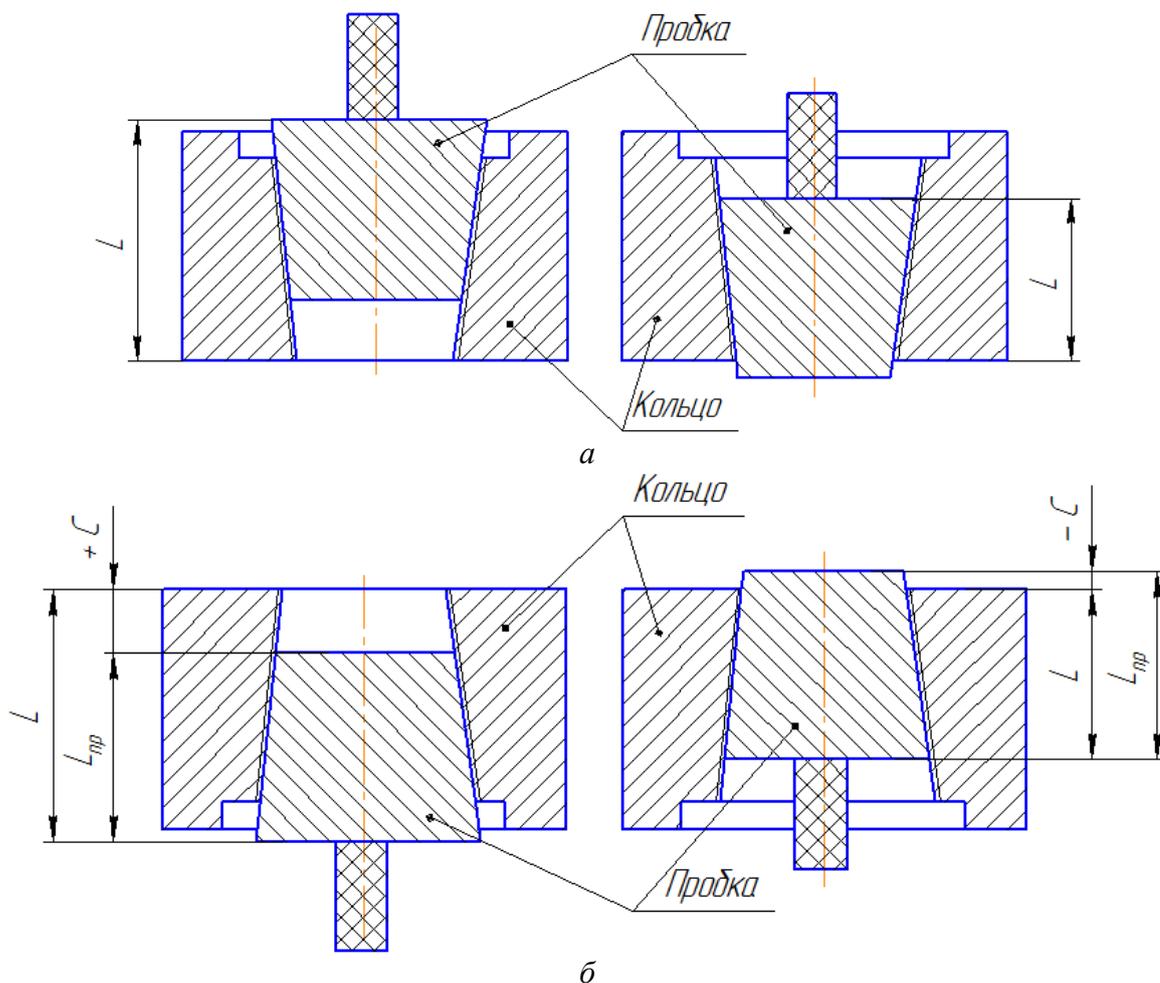


Рисунок 11 – Схемы припасовки гладкого контрольного калибра-пробки и гладкого или резьбового рабочего калибра-кольца

Допускается при определении расстояния между измерительными плоскостями гладкого контрольного калибра-пробки и гладкого или резьбового рабочего калибра-кольца измерять несовпадение малых торцов ($\pm C$) калибров. Если пробка утопает, значение несовпадения торцов принимает знак плюс ($+ C$), если пробка выступает – знак минус ($- C$), схема припасовки приведена на рисунке 11 б. При этом действительное значение расстояния между измерительными плоскостями гладкого контрольного калибра-пробки и гладкого или резьбового рабочего калибра-кольца (рисунок 11 б), рассчитывают по формуле

$$L = L_{\text{пр}} + (\pm C), \quad (31)$$

где $L_{\text{пр}}$ – действительное значение длины гладкого контрольного калибра-пробки, мм;

$(\pm C)$ – измеренное значение несовпадения малых торцов калибров, мм.

Поправку на натяг гладкого или резьбового рабочего калибра-кольца, припасованного к гладкому контрольному калибру-пробке, рассчитывают по формуле

$$C_{\text{д}} = (\pm \delta) - (L_{\text{ном}} - L), \quad (32)$$

где $(\pm \delta)$ – поправка на диаметр контрольного гладкого калибра-пробки, рассчитываемая по формуле (28), мм;

$L_{\text{ном}}$ – номинальное значение расстояния между измерительными плоскостями припасованных калибров, мм;

L – измеренное значение расстояния между измерительными плоскостями припасованных калибров (определяется непосредственно при измерении по схеме на рисунке 11 а или рассчитывается по формуле 31 при измерении по схеме на рисунке 11 б), мм.

8.16.2.6 При припасовке резьбового контрольного калибра-пробки и резьбового контрольного или рабочего калибра-кольца измеряют:

а) натяг S , как расстояние между большим торцом калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца, схема припасовки приведена на рисунке 12 а;

б) натяг N , как расстояние между малым торцом калибра-пробки и малым торцом калибра-кольца, схемы припасовки приведены на рисунке 12.

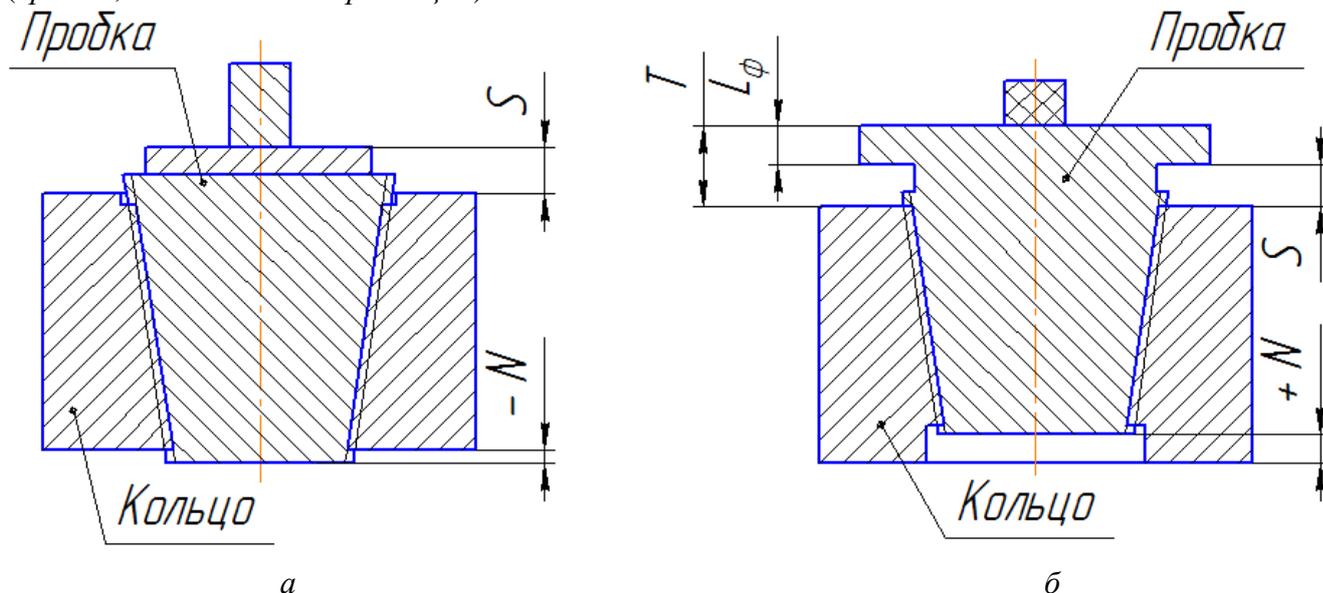


Рисунок 12 – Схемы припасовки резьбовых калибров

8.16.2.7 При припасовке резьбового контрольного калибра-кольца и резьбового рабочего калибра-пробки измеряют:

а) натяг S , как расстояние между большим торцом калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца, схема припасовки приведена на рисунке 12 а;

б) натяг S , как расстояние между внутренней поверхностью фланца калибра пробки и большим торцом калибра-кольца, схема припасовки приведена на рисунке 12 б.

Для калибров-пробок с высоким фланцем малого диаметра допускается при определении натяга S измерять расстояние T между наружной поверхностью фланца калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца, схема припасовки приведена на рисунке 12 б. При этом действительное значение натяга S определяют по формуле

$$S = T - L_{\phi}, \quad (33)$$

где T – измеренное значение расстояния между наружной поверхностью фланца калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца, мм;

L_{ϕ} – действительное значение высоты фланца калибра-пробки, мм.

8.16.2.8 При припасовке резьбовых контрольных калибров, резьбовых рабочих калибров к резьбовым контрольным калибрам рассчитывают поправку и применяют ее в соответствии разработанной и утвержденной на предприятии процедурой передачи размера натяга от контрольных калибров рабочим.

8.16.3 Определение параллельности измерительной плоскости припасованного калибра-кольца относительно измерительной плоскости калибра-пробки

Определение параллельности измерительной плоскости припасованного калибра-кольца относительно измерительной плоскости калибра-пробки проводят одновременно с

определением натяга припасованной пары калибров. За действительное значение отклонения от параллельности принимают наибольшую разность из четырех измеренных расстояний между измерительными плоскостями калибров, определяемых в соответствии с 8.16.2.1.

Отклонения от параллельности измерительной плоскости припасованного калибра-кольца относительно измерительной плоскости калибра-пробки не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

9 Координатные методы измерения геометрических параметров резьбовых калибров

9.1 Основа координатных методов измерения геометрических параметров резьбовых калибров

Все методы координатных измерений, независимо от того на каком координатном измерительном оборудовании (КИМ, КИП, КИС) они реализуются, основаны на методе сравнения с мерой, в качестве которой выступают шкалы измерительных преобразователей (датчики узлов координатных перемещений) измерительного оборудования.

Принципиальная основа координатного метода измерения заключается в том, что любую поверхность или профиль можно представить состоящей из бесконечного числа отдельных точек и, если известно положение в пространстве какого-то ограниченного числа этих точек (массив точек), то есть определены их координаты, то по соответствующим формулам (алгоритмам) можно рассчитать размеры этих поверхностей (профилей) и отклонения формы, а также определить расположение поверхностей (профилей) в пространстве и между собой (координатные размеры и отклонения расположения).

Измерения геометрических параметров резьбовых калибров координатными методами осуществляют в два этапа:

- На первом этапе определяют массив значений координат отдельных точек (точек измерения) с реальной поверхности измеряемого калибра с применением координатных измерительных машин, приборов и систем, а также измерительных устройств, калибровочной и вспомогательной оснастки.

- На втором этапе по полученному массиву координат точек измерения проводят расчет геометрических параметров резьбовых калибров, используя комплекс информационно-методических материалов (стандарты, технические условия, эксплуатационная документация, методики выполнения измерений), интеллектуальные ресурсы (уровень подготовки, практический опыт и навыки инженеров-метрологов и операторов КИМ и КИС), математические модели и алгоритмы для управления измерительным оборудованием, специализированное метрологическое программное обеспечение для координатных измерений.

9.2 Выбор координатного измерительного оборудования

Координатное измерительное оборудование для определения геометрических параметров элементов резьбовых калибров подразделяют на:

- универсальные КИМ (приложение А), как правило порталной компоновки, оснащенные специализированным программным обеспечением;
- специализированные координатные измерительные системы (приложение Д), предназначенные для определения геометрических параметров деталей разных типоразмеров, но одного служебного назначения, и характеризующиеся оригинальностью компоновки и комбинированной системой координат;
- контурографы (приложение Ж) или НИИК-890 (приложение Б), обеспечивающие измерение геометрических параметров элементов профиля резьбы (высоты, угла наклона и прямолинейности сторон профиля, ширины канавки, толщины витка, радиусов скруглений, фасок).

Выбор координатного измерительного оборудования по точности определяется требуемой достоверностью (неопределенностью) результата измерений. При измерении наружного, внутреннего и среднего диаметров, овальности и конусности, прямолинейности образующей конуса, перпендикулярности измерительной плоскости к оси резьбы и шага резьбы координатное измерительное оборудование выбирают исходя из условия, что неопределенность измерений не должна превышать $\pm 2,5$ мкм для калибров с номинальным диаметром резьбы не более 254 мм и ± 5 мкм для калибров с номинальным диаметром резьбы от 254 до 500 мм.

При измерении геометрических параметров элементов профиля резьбы координатное измерительное оборудование (контурограф) выбирают исходя из условия, что неопределенность измерений не должна превышать ± 3 мкм.

9.3 Выбор измерительной оснастки координатной измерительной машины

9.3.1 Выбор измерительной головки

Для определения массива координат точек измерения, принадлежащих реальным поверхностям контролируемого объекта, на один из узлов координатных перемещений устанавливают контактную (рисунок 13 а) или бесконтактную (рисунок 13 б, в) измерительную головку. В основном используют контактные измерительные головки касания (триггерные ИГ) и отклонения (сканирующие ИГ), кроме того для двухмерных измерений при условии обеспечения требуемой точности допускается использование бесконтактных ИГ: лазерных измерительных головок и систем технического зрения.

При использовании измерительных головок касания (триггерных ИГ) координаты точки измерения фиксируются в момент срабатывания датчика ИГ.

При использовании измерительных головок отклонения (сканирующих ИГ) измеряется величина отклонения наконечника относительно корпуса ИГ, что позволяет реализовать как

поточечный режим измерения, так и более производительный сканирующий режим. ИН вводится в контакт с измеряемой поверхностью с небольшим натягом и в процессе движения по заданной траектории (петля, спираль, зигзаг) с постоянным или переменным шагом фиксируются координаты точек вдоль траектории.

Выбор измерительной головки обусловлен двумя взаимозависимыми критериями: производительность и точность процесса измерения. Увеличение скорости перемещения при выполнении рабочих и холостых ходов для высокой производительности приводит к увеличению погрешности определения координат точки измерения.



a – контактная ИГ; *б* – лазерная ИГ; *в* – система технического зрения

Рисунок 13 – Виды измерительных головок

Для обеспечения доступа к измеряемым поверхностям резьбовых калибров при использовании универсальных КИМ, не оснащенных поворотным столом, рекомендуется применять поворотные измерительные головки (рисунок 13 *a*). При выборе поворотной измерительной головки следует учитывать, что дискретность шага поворота ИГ может наложить ограничения на измерение резьбовой поверхности калибра.

В процессе измерения соприкосновение любой части измерительной головки (стержня ИН, корпуса ИГ и др.), кроме контактного элемента ИН, с измеряемой поверхностью недопустимо (рисунок 14).

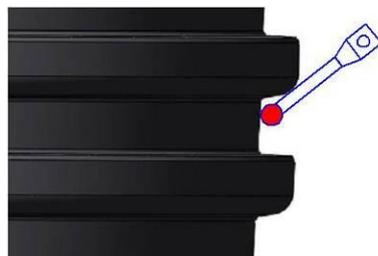


Рисунок 14 – Соприкосновение стержня ИН с измеряемой поверхностью

9.3.2 Выбор измерительного наконечника

9.3.2.1 Измерительная головка для контактных измерений оснащается измерительным наконечником, который в зависимости от условий и целей измерения может быть цельным или

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

сборным, иметь различный типоразмер и разнообразные варианты конструкции контактного элемента: сфера, цилиндр, конус, игла. Измерительный наконечник представляет собой ту часть измерительной системы, которая соприкасается с измеряемой поверхностью детали, что приводит к смещению элементов механизма ИГ, а генерируемый сигнал обеспечивает выполнение измерения. Требуемая точность измерения в точке контакта достигается при обеспечении максимально возможной жесткости ИН и идеальной сферичности контактного элемента ИН. Для сохранения точности в точке контакта при выборе ИН рекомендуется следовать следующим правилам:

- использовать максимально возможные короткие измерительные наконечники: чем больше изгиб или отклонение ИН, тем ниже точность; выполнение измерений должно осуществляться с минимальной длиной ИН для конкретного случая;

- обеспечить минимальное количество соединений: каждое соединение ИН и удлинителей означает появление новых точек возможного изгиба или отклонения.

9.3.2.2 Для измерения резьбовой поверхности калибра рекомендуется использовать ИН с контактным элементом - рубиновым шариком и стержнем из углеродного волокна, а также твердосплавные измерительные наконечники типа «игла». Рубиновые шарики имеют исключительно гладкую поверхность, большую прочность на сжатие и высокую стойкость к механической коррозии, а углеродное волокно обладает оптимальными характеристиками жесткости как в продольном направлении, так и при кручении (что важно для «звездообразной» конфигурации ИН) при исключительно малом весе. Допускается использование ИН из других материалов с учетом того, чтобы степень их износа компенсировалась при периодической калибровке.

9.3.2.3 Предпочтительным является использование для измерений поворотной измерительной головки (рисунок 13 а). При невозможности применения поворотной измерительной головки рекомендуется использовать «звездообразную» конфигурацию ИН (рисунок 15).

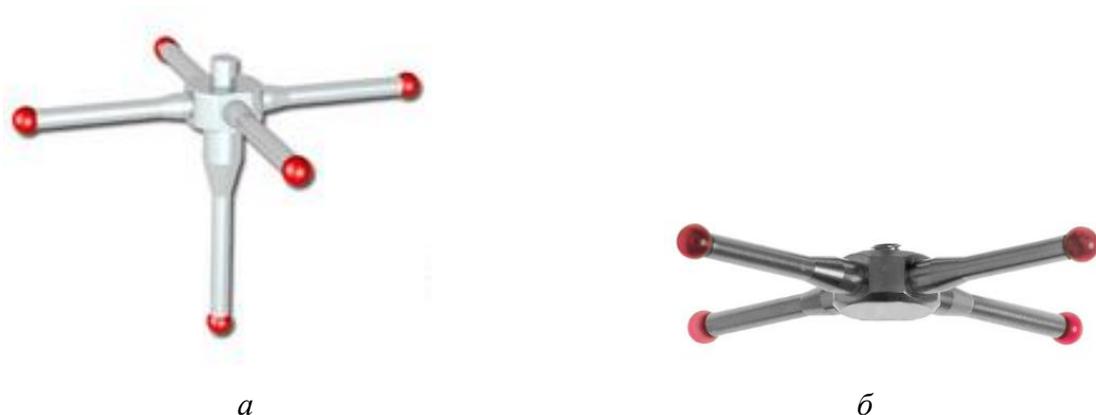


Рисунок 15 – «Звездообразная» конфигурация ИН

9.3.2.4 Диаметр сферической части ИН зависит от метода измерения (упрощенный, поточечный или режим сканирования) и профиля (шага) измеряемой резьбовой поверхности.

Выбор диаметра ИН при упрощенном методе измерения для калибров с треугольным профилем обусловлен необходимостью касания измерительного наконечника боковых поверхностей профиля резьбы по линии среднего диаметра. При этом выбор диаметра сферического измерительного наконечника осуществляют в зависимости от шага и угла профиля резьбы аналогично выбору диаметра проволоочек, применяемых при измерении на синусной линейке, из числа предпочтительных диаметров по ГОСТ 2475, наиболее близких к рассчитанным по формуле (14).

Выбор диаметра ИН при упрощенном методе измерения для калибров с трапецеидальным профилем обусловлен необходимостью свободного касания измерительного наконечника впадины резьбы и боковой стороны профиля, имеющей наименьший угол наклона, и свободного касания вершины профиля резьбы. Диаметр сферического измерительного наконечника выбирают из числа рекомендованных диаметров проволоочек по таблице 4.

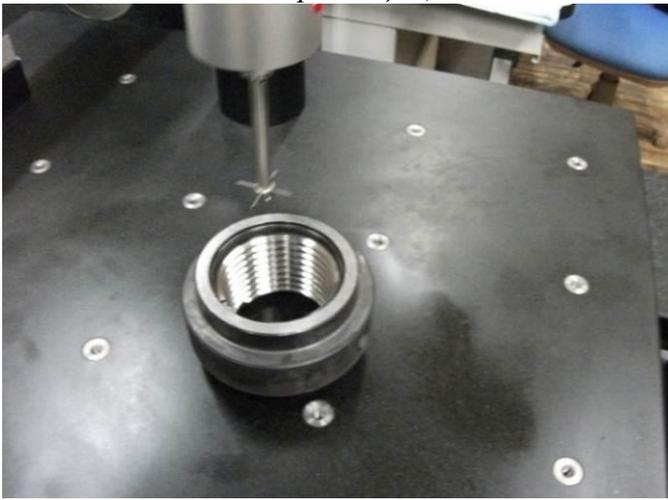
При поточечном методе измерения используют универсальные наконечники с малым диаметром сферы (0,5 – 1 мм) или типа «игла». При малых типоразмерах резьбы поточечный метод измерения не эффективен, так как очень трудно разместить на малом участке необходимое число точек измерения.

При сканировании профиля резьбы используют ИН типа «игла» или с малым диаметром сферы. При сканировании по спирали используют ИН диаметром (аналогично как при упрощенном методе): для треугольного профиля – обеспечивающим контакт по линии среднего диаметра, для трапецеидального профиля – обеспечивающим свободное касание наконечником впадины и боковой стороны профиля, имеющей наименьший угол наклона.

9.3.3 Установка резьбового калибра в рабочем пространстве КИМ (КИС)

Установку измеряемого резьбового калибра в рабочем пространстве универсальных КИМ осуществляют на стол (рисунок 16 а) либо в приспособление: патрон, универсально-сборное приспособление (рисунки 16 б; 17 а, б).

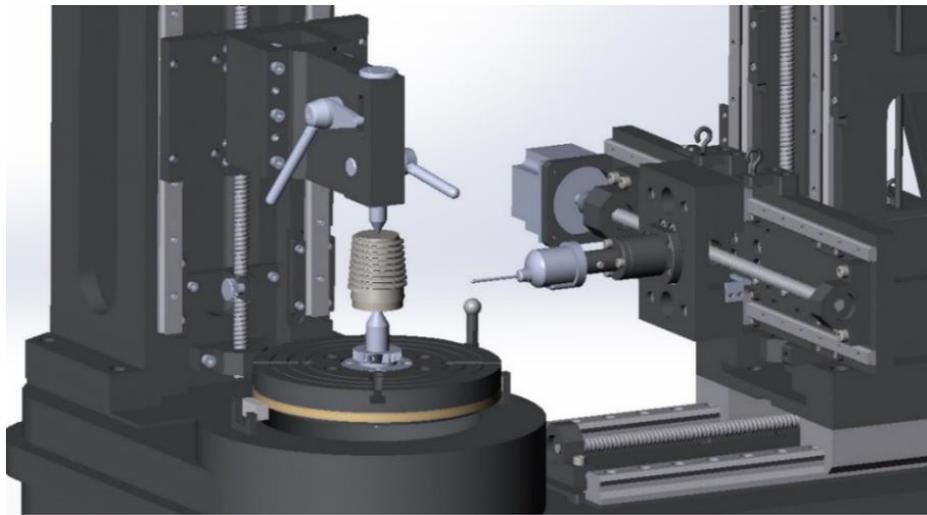
Установку измеряемого резьбового калибра в рабочем пространстве специализированных координатных измерительных систем проводят в центры (приложение Д, рисунок 16 в), в патрон либо в центрирующее приспособление (приложение В, рисунок 16 г, 17 в).



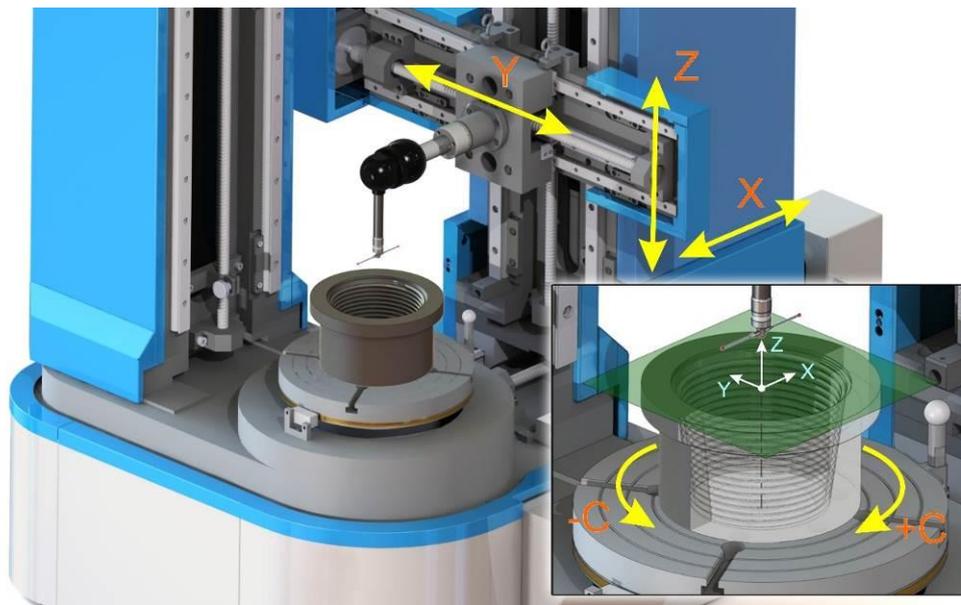
a



б

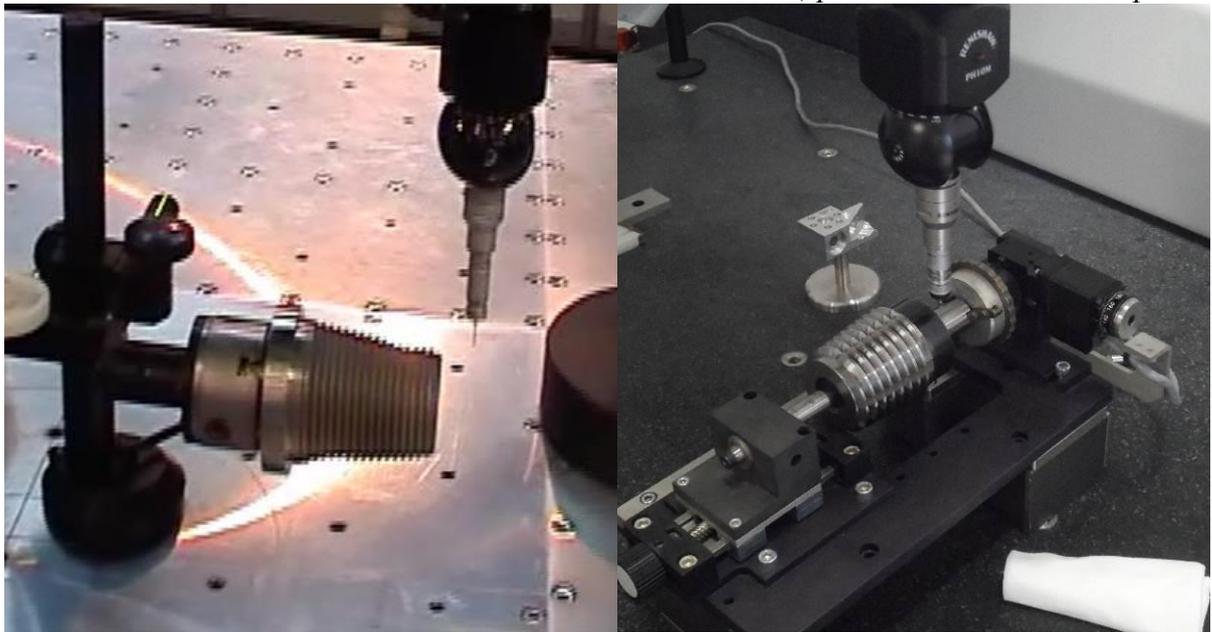


в



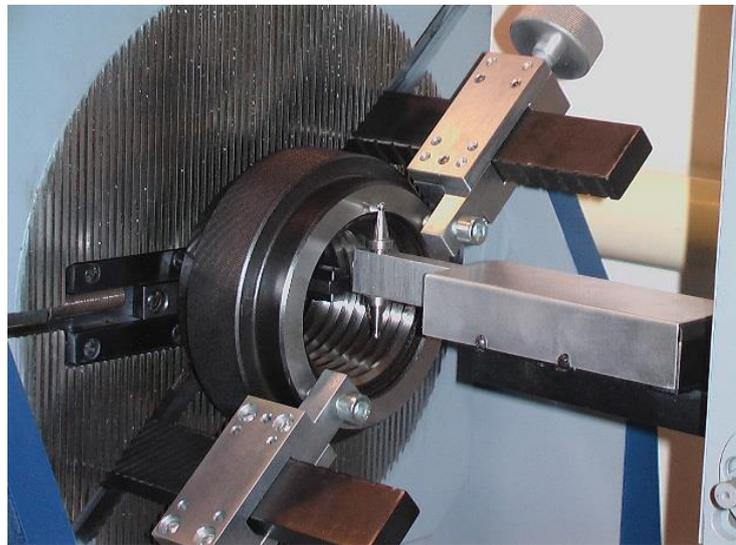
г

Рисунок 16 – Установка калибра в рабочем пространстве КИМ вертикально



а

б



в

Рисунок 17 – Установка калибра в рабочем пространстве КИМ горизонтально

Использование для установки резьбового калибра приспособлений, обеспечивающих центрирование калибра, позволяет сократить процедуру математического базирования в процессе измерения и тем самым повысить производительность процесса измерения.

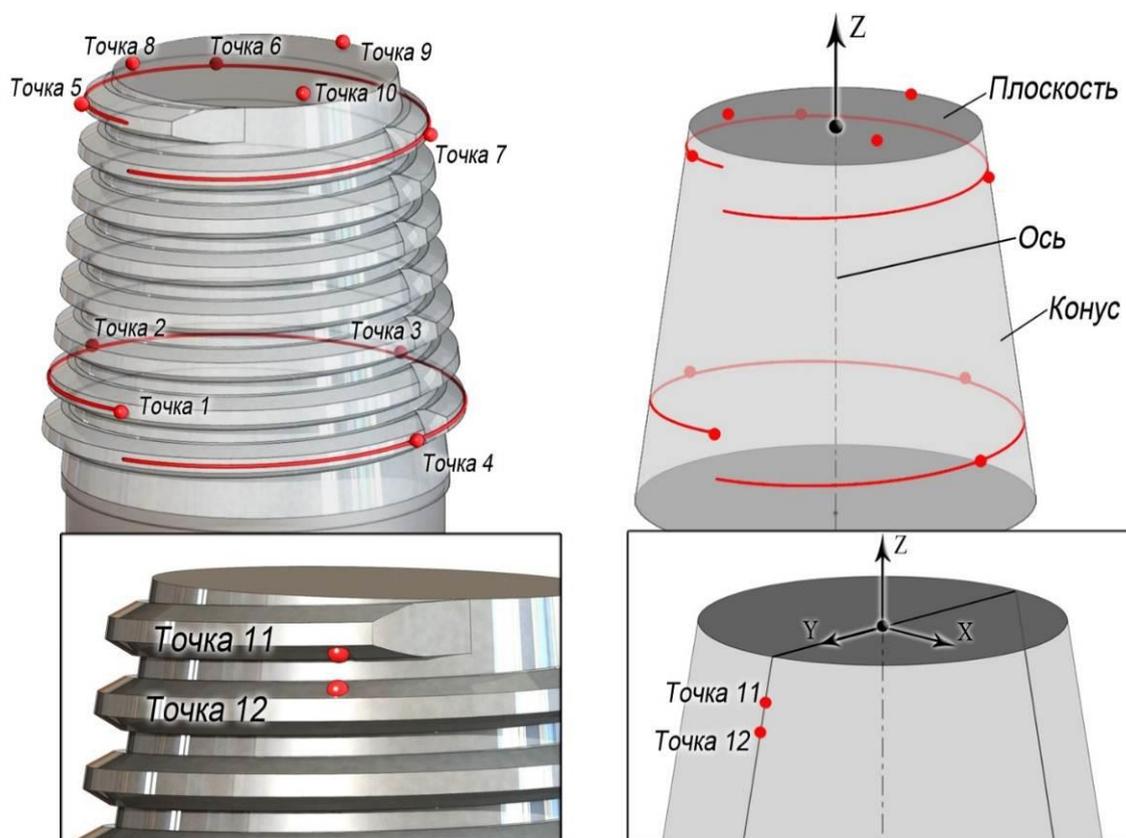
Установка измеряемого резьбового калибра в рабочем пространстве КИМ должна осуществляться таким образом, чтобы измерительная плоскость (у большинства калибров измерительная плоскость расположена у большего торца или совпадает с ним) была доступна для измерения.

При установке измеряемого резьбового калибра в рабочем пространстве КИМ необходимо предусмотреть, чтобы элементы крепления, грязевые канавки и области снятых витков с неполным профилем до витков с полным профилем не попали в контролируемое сечение.

9.4 Математическое базирование

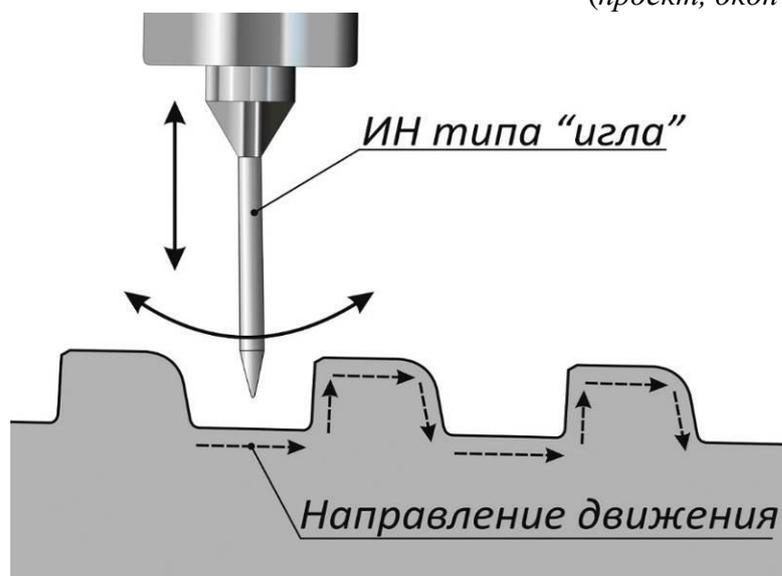
9.4.1 Для определения системы координат детали в системе координат КИМ необходимо произвести процедуру математического базирования. Математическое базирование может производиться в ручном или наладочном режиме (при измерении калибров, свободно расположенных на столе КИМ) или в автоматическом режиме, когда калибр в рабочем пространстве КИМ установлен в приспособлении. Математическое базирование служит не для измерения поверхностей калибра, а для определения системы координат, поэтому для базирования определяются координаты минимального числа точек необходимого для определения положения поверхностей калибра в пространстве КИМ. При последующих измерениях поверхности системы координат детали уточняются.

9.4.2 При измерении резьбовых калибров рекомендуется осуществлять математическое базирование по конусу, торцевой плоскости и первому витку (рисунок 18 а). При базировании по коническому элементу (по вершинам профиля резьбовой поверхности) необходимо измерить минимум семь точек, из них рекомендуется измерить четыре точки в одном сечении (точки 1, 2, 3, 4 на рисунке 18 а) и три точки (точки 5, 6, 7 на рисунке 18 а) в другом наиболее удаленном от первого. При базировании по торцевой плоскости рекомендуется измерить три точки в плоскости малого (большого) торца (точки 8, 9, 10 на рисунке 18 а).



а

Рисунок 18 – Математическое базирование



б

Рисунок 18, лист 2

Базирование по первому витку необходимо для однозначного определения положения резьбовой поверхности калибра, для этого необходимо измерить по одной точке на боковых сторонах профиля резьбы в первом витке на расстоянии 5-10 мм от области снятия витков с неполным профилем до витков с полным профилем (точки 11, 12 на рисунке 18 а).

Если конструкция, оснащение и программное обеспечение КИМ позволяют произвести измерение в адаптивном (самоподстраивающемся) режиме сканирования, то при математическом базировании ИН вводят в первый виток до контакта с натягом и задают направление движения (рисунок 18 б). Примером может служить математическое базирование при измерении на контурографе (приложение Ж).

9.5 Измерение резьбового калибра на координатной измерительной машине

9.5.1 Общие положения

9.5.1.1 Измерение резьбового калибра с использованием как универсальных КИМ, так и специализированных координатных измерительных систем должно проводиться не менее, чем в двух осевых сечениях, расположенных под углом 90° (рисунок 19 а). При этом рекомендуется проводить измерения в большем количестве осевых сечений, если позволяют возможности координатного измерительного оборудования и ПО (рисунок 19 б). Количество измеряемых сечений определяют в зависимости от требуемой точности и производительности процесса измерения.

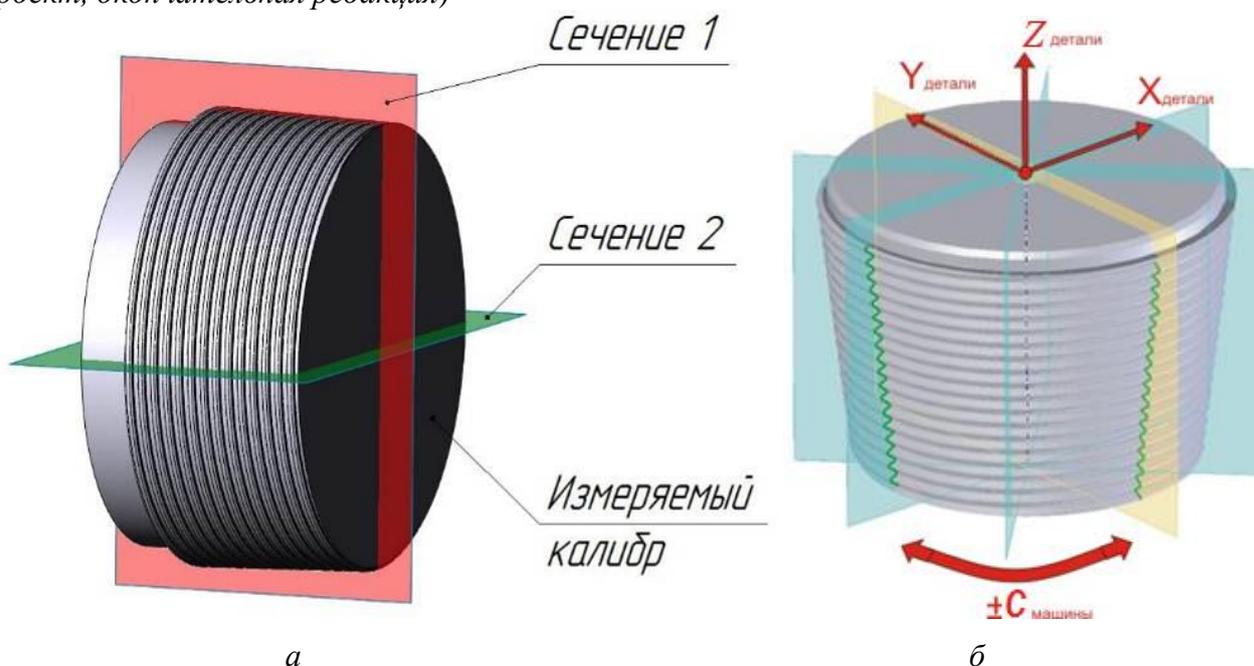


Рисунок 19 – Схема расположения измеряемых сечений

9.5.1.2 В зависимости от координатного измерительного оборудования измерения резьбового калибра разделяют на двухкоординатные и многокоординатные.

При двухкоординатном методе измерения из-за переустановки калибра из одного сечения в другое положение оси калибра в пространстве изменяется, то есть ось калибра, определенная при измерениях в сечении 1, смещена в пространстве на некоторую величину относительно оси калибра, определенной при измерениях в сечении 2 (рисунок 19 а).

Двухкоординатный метод измерения геометрических параметров резьбовых калибров реализован на двухкоординатном приборе 481КМ2, общий вид, технические характеристики и схема координатных перемещений измерительных наконечников которого приведены в приложении В.

Двухкоординатный метод измерения геометрических параметров элементов профиля резьбы реализован в:

- контурографе, общий вид которого приведен в приложении Ж;
- приборе НИИК-890, общий вид, технические характеристики которого приведены в приложении Б.

Многокоординатные измерения включают в себя трехкоординатные (три линейные координаты) измерения, реализованные на универсальных координатно-измерительных машинах (приложение Г), и четырехкоординатные (три линейные, одна угловая координаты) измерения параметров резьбовых калибров, реализованные на координатных измерительных системах НИИК-483 и НИИК-485 (или аналогичных), общий вид и характеристики которых приведены в приложении Д. В отличие от двухкоординатного метода измерений при многокоординатных измерениях не происходит смещение оси калибра в пространстве, так как

переустановка калибра не требуется, а перемещение из одного сечения в другое осуществляется за счет поворота стола прибора на заданный угол (специализированный четырехкоординатный прибор НИИК-483) либо за счет перемещения и поворота измерительной головки (универсальные КИМ).

9.5.2 Методы измерений

9.5.2.1 В зависимости от схемы измерения и используемых ИН выделяют упрощенный и поточечный методы измерений, а также режим сканирования.

9.5.2.2 Упрощенный метод измерения геометрических параметров резьбовых калибров основан на использовании сферических измерительных наконечников с таким диаметром сферы, чтобы обеспечить касание измерительного наконечника боковых поверхностей профиля резьбы по линии среднего диаметра – для резьбы с треугольным профилем; свободное касание измерительного наконечника впадины резьбы и боковой стороны профиля, имеющей наименьший угол наклона – для резьбы с трапецидальным профилем (рисунок 20).

П р и м е ч а н и е – Для корпоративных резьбовых соединений с другой геометрией профиля резьбы контактные точки ИН выбираются в зависимости от служебного назначения резьбовых поверхностей и на основании конструкторской документации.

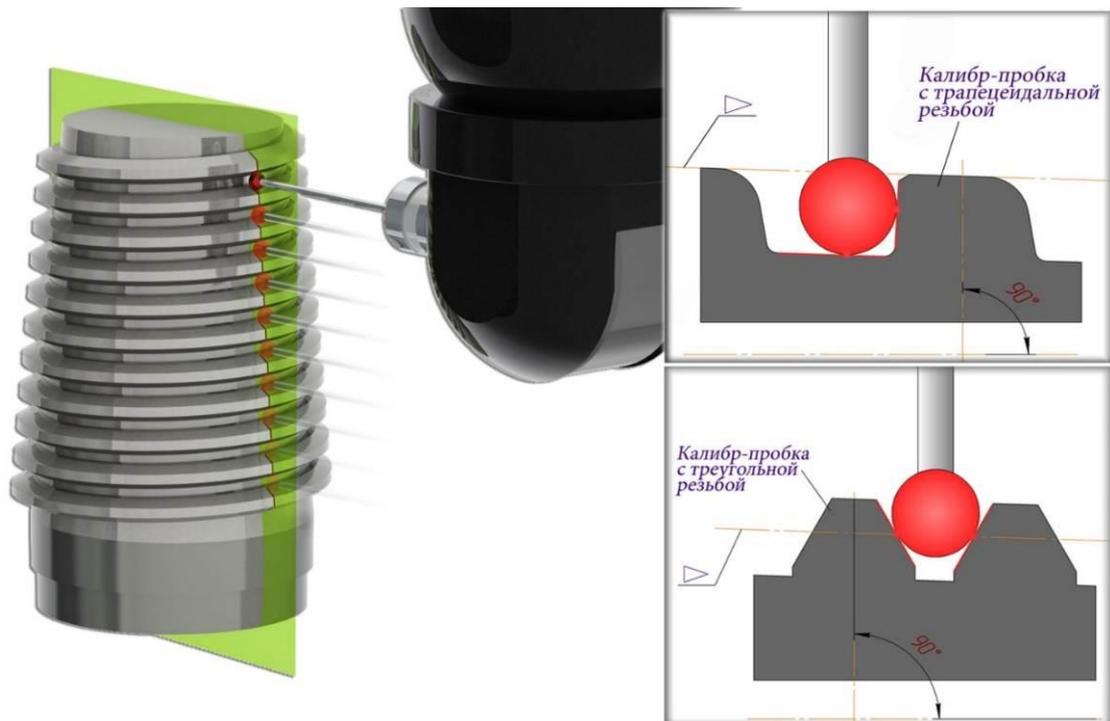


Рисунок 20 – Упрощенный метод измерения

Упрощенный метод измерения геометрических параметров резьбовых калибров позволяет измерять наружный, средний и внутренний диаметры, конусность, овальность, прямолинейность образующей конуса, шаг резьбы, перпендикулярность измерительной плоскости к оси резьбы, высоту профиля резьбы (у резьбы трапецидального профиля).

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

9.5.2.3 Поточечный метод измерения геометрических параметров резьбовых калибров основан на использовании универсальных измерительных наконечников с малым диаметром сферы или ИН типа «игла», что позволяет получить большее число точек резьбовой поверхности, по координатам которых можно рассчитать большее число геометрических параметров резьбы, по сравнению с упрощённой методикой.

При поточечном методе измерения с применением измерительной головки касания (триггерной ИГ) в продольном осевом сечении массив измеренных точек получают при последовательном выполнении единичных циклов измерения точки (рисунок 21).

Количество измеряемых точек резьбовой поверхности зависит от шага и профиля резьбы, от длины резьбовой части, от количества полных витков, от необходимой точности измерения и от необходимой производительности процесса измерения. Количество измеряемых точек резьбовой поверхности должно быть оптимальным: обеспечивать необходимую точность измерений и заданную производительность процесса измерения. Количество точек должно быть больше или равно минимально необходимому числу точек (для построения уравнения прямой необходимы координаты двух измеренных точек, для окружности – трех точек), но не слишком большим, так как нерациональное увеличение числа измеряемых точек приведет к увеличению времени, затрачиваемого на процесс измерения точек поверхности, необходимости сложных расчетов по аппроксимации, что снизит производительность процесса измерения. Рекомендуемое количество измеряемых точек приведено в таблице 6.

Т а б л и ц а 6 – Рекомендуемое количество точек измерений при поточечном методе измерения

Элемент резьбовой поверхности	Количество измеряемых точек	Шаг резьбы, мм
Резьба с треугольным профилем		
Торец калибра	2 - 4	
Боковая поверхность профиля резьбы	2	$P \leq 2,54$
	3	$P > 2,54$
Поверхность наружного и внутреннего диаметров	1	$P \leq 2,54$
	2	$P > 2,54$
Резьба с трапецидальным профилем		
Торец калибра	2 - 4	
Боковая поверхность профиля	2 - 3	
Поверхность наружного и внутреннего диаметров	1 - 3	$P \leq 2,54$
	3 - 5	$P > 2,54$

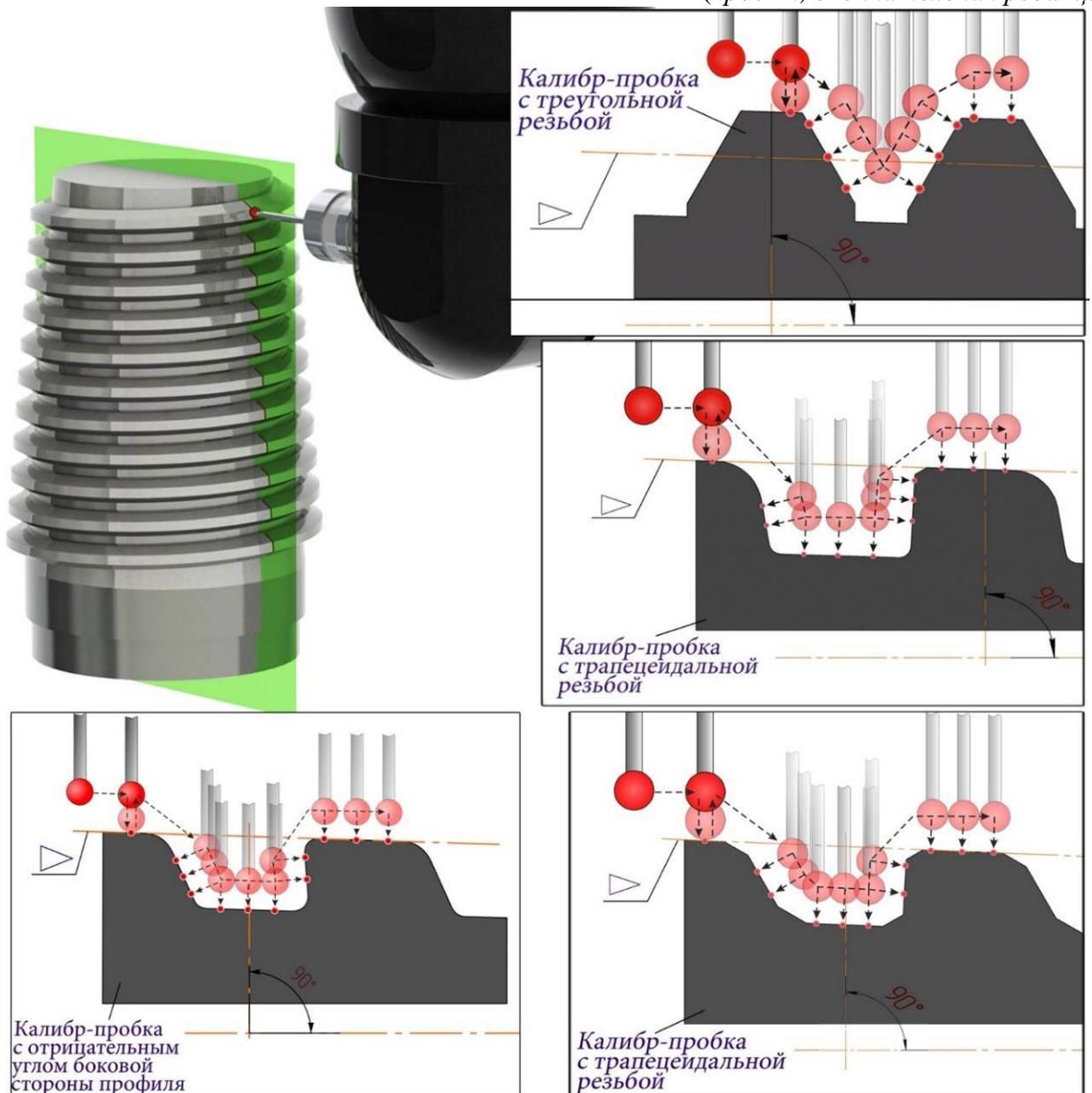


Рисунок 21– Поточный метод измерения

Профиль треугольной резьбы является симметричным, поэтому необходимое количество измеряемых точек должно быть равномерно распределено по левой и правой сторонам профиля. По одной-две точки (в зависимости от шага резьбы и в соответствии с таблицей 6) размещают на вершинах резьбового профиля.

У резьбы с трапецидальным профилем высота профиля значительно меньше чем шаг резьбы, поэтому количество точек на боковых поверхностях профиля (2 – 3) меньше чем на поверхностях внутреннего и наружного диаметра (3 – 5).

9.5.2.4 Измерение радиуса скругления (рисунок 22 а), фаски (рисунок 22 б) и впадины треугольного профиля (рисунок 22 в) при поточном методе проводят измерительным наконечником типа «игла».

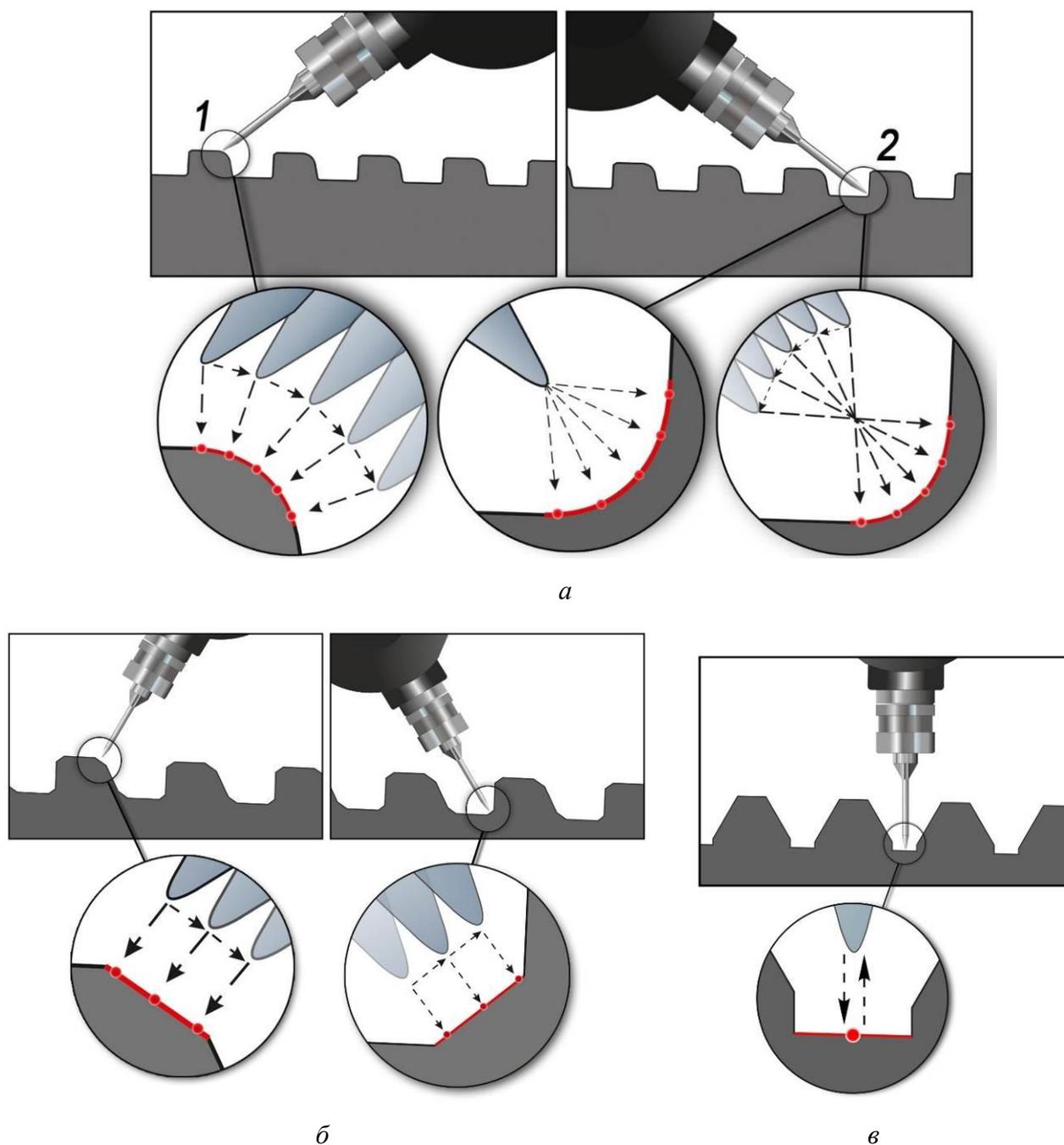


Рисунок 22 – Схемы измерения радиуса скругления, фаски и впадины при поточечном методе

При определении радиуса скругления необходимо провести измерение не менее четырех точек радиуса таким образом, чтобы все точки лежали на радиусе и не попадали в места сопряжения радиуса с прямолинейными поверхностями (рисунок 22 *a*). В зависимости от профиля резьбы при измерении радиуса скругления применяются различные варианты траекторий движения измерительного наконечника (рисунок 22 *a*).

9.5.2.5 Режим сканирования (рисунок 23) позволяет проводить измерение большого количества точек при непрерывном контакте ИН с измеряемой поверхностью. В режиме сканирования для обеспечения требуемой точности измерения необходимо стремиться иметь достаточную концентрацию точек измерения. Достаточная концентрация точек измерения при

измерении профиля резьбовой поверхности достигается при обеспечении интервала между точками измерения менее 0,02 мм.

9.5.2.6 Поточечный метод измерения и режим сканирования позволяют измерять наружный, средний и внутренний диаметры, шаг резьбы, конусность, овальность, прямолинейность образующей конуса, перпендикулярность измерительной плоскости к оси резьбы, геометрические параметры элементов профиля резьбы (высота, углы наклона и прямолинейность сторон профиля, ширина канавки, толщина витка, радиусы скруглений, фаски).

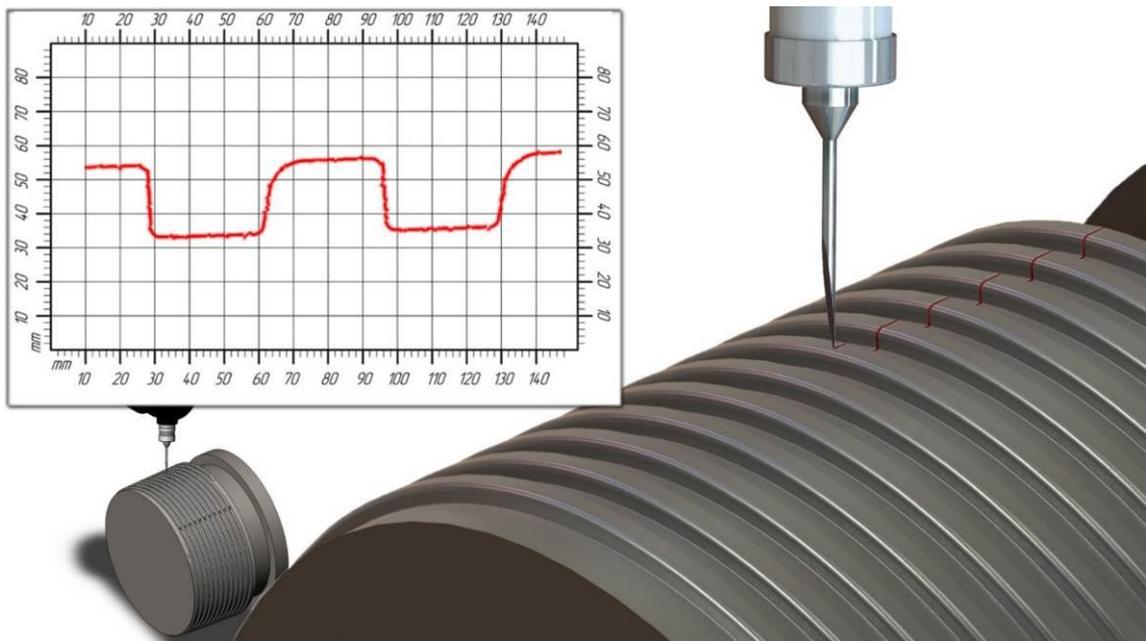


Рисунок 23 – Режим сканирования профиля резьбы

9.5.3 Определение положения спирали относительно оси калибра (трехмерное измерение)

9.5.3.1 Определение положения спирали относительно оси калибра проводят сканирующей измерительной головкой с применением поворотного стола, обеспечивающего вращение калибра относительно ИГ (рисунок 24).

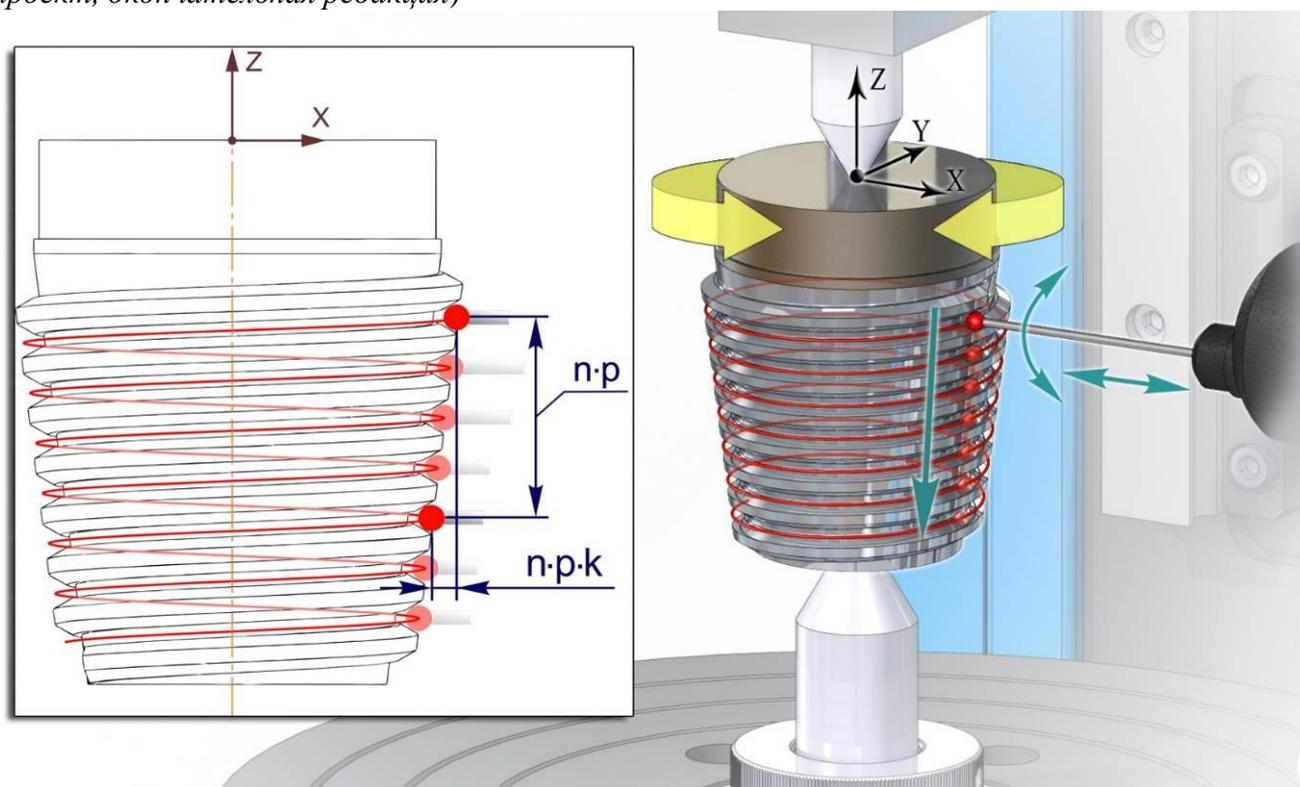


Рисунок 24 – Определение положения спирали с использованием поворотного стола

Для калибров с треугольным профилем резьбы положение спирали относительно оси калибра измеряют по среднему диаметру, для калибров с трапецидальным профилем по наружному диаметру (для кольца) или внутреннему (для пробки). При этом измерительный наконечник вводится в контакт с боковыми сторонами профиля (для резьбы с треугольным профилем), либо с впадиной резьбы и боковой стороной профиля, имеющей наименьший угол наклона (для резьбы с трапецидальным профилем) таким образом, чтобы обеспечить натяг, равный половине диапазона отклонения ИГ по осям X, Y, Z. Затем осуществляя перемещение ИН по номинальной траектории (за счет вращения калибра и линейного перемещения ИГ вдоль образующей конуса), ПО КИМ фиксирует координаты точек спирали.

9.5.3.2 При отсутствии поворотного стола трехмерное сканирование может быть обеспечено применением поворотной ИГ или «звездообразной» конфигурации ИН. В этом случае трехмерная спираль измеряется в несколько этапов. Каждый отрезок спирали измеряется при своем фиксированном положении наконечника поворотной ИГ (рисунок 25) или своим наконечником «звездообразной» конфигурации (рисунок 26). ПО должно обеспечивать возможность соединения получаемых при измерении отрезков спирали в общую трехмерную линию (рисунок 26). Точность измерения в данном случае обычно ниже, чем при использовании поворотного стола с непрерывным сканированием.

9.5.4 При измерении геометрических параметров резьбовых калибров наиболее полную информацию о действительных размерах калибра может обеспечить применение одновременно двух методов измерения: определение профиля резьбовой поверхности методом сканирования в

нескольких сечениях (не менее двух) и определение положения спирали относительно оси калибра.

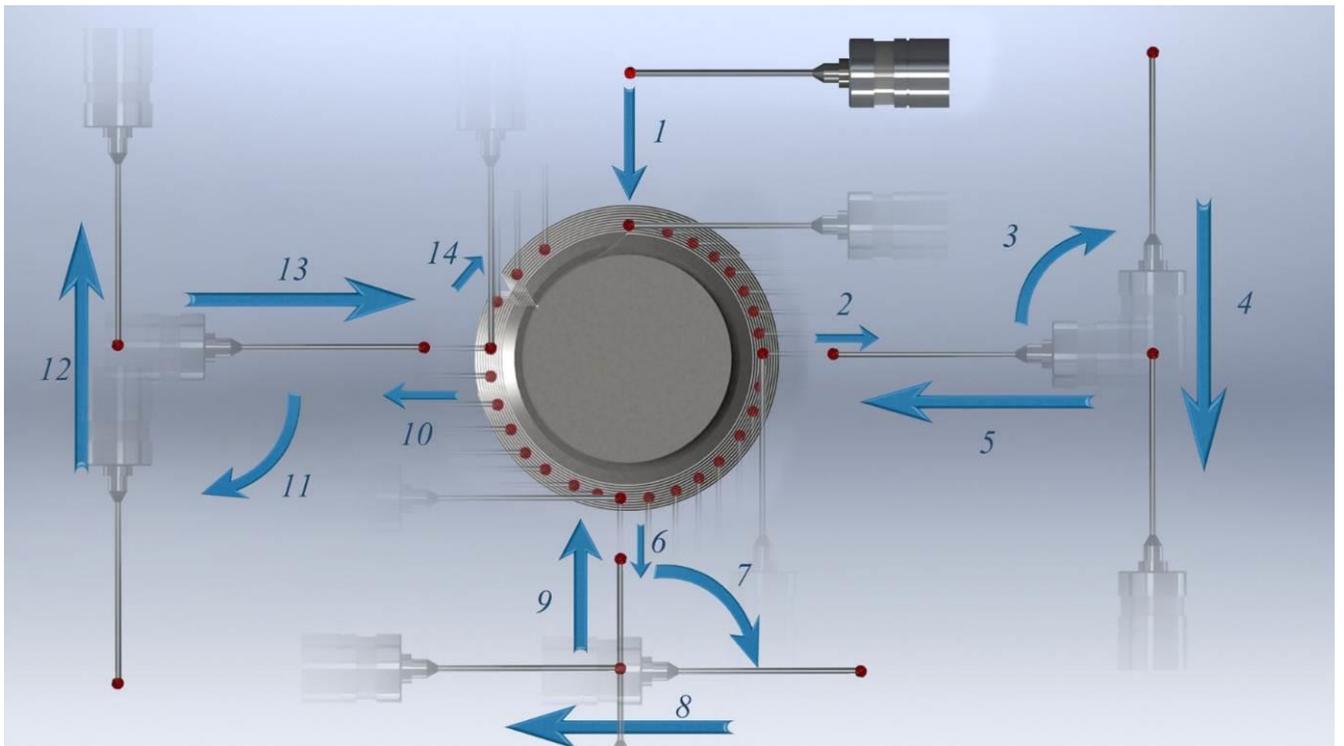
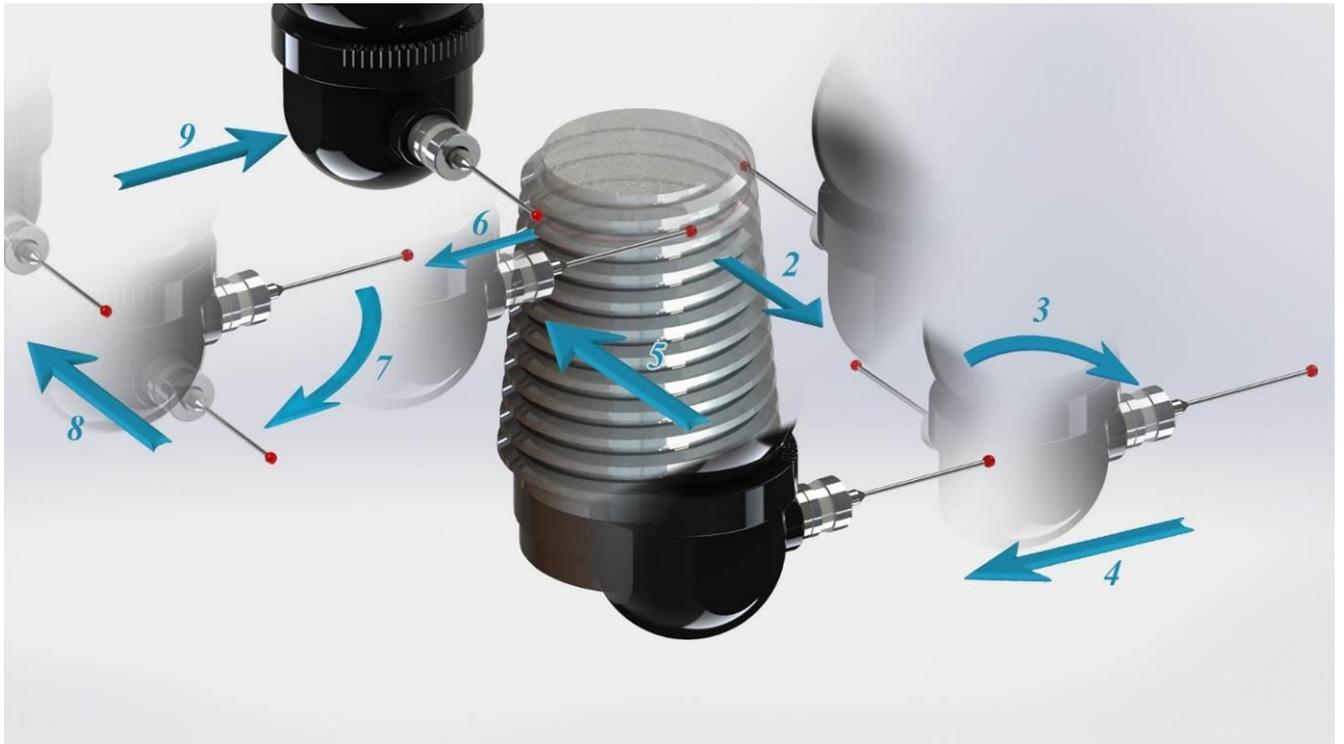


Рисунок 25 – Определение положения спирали с использованием поворотной ИГ

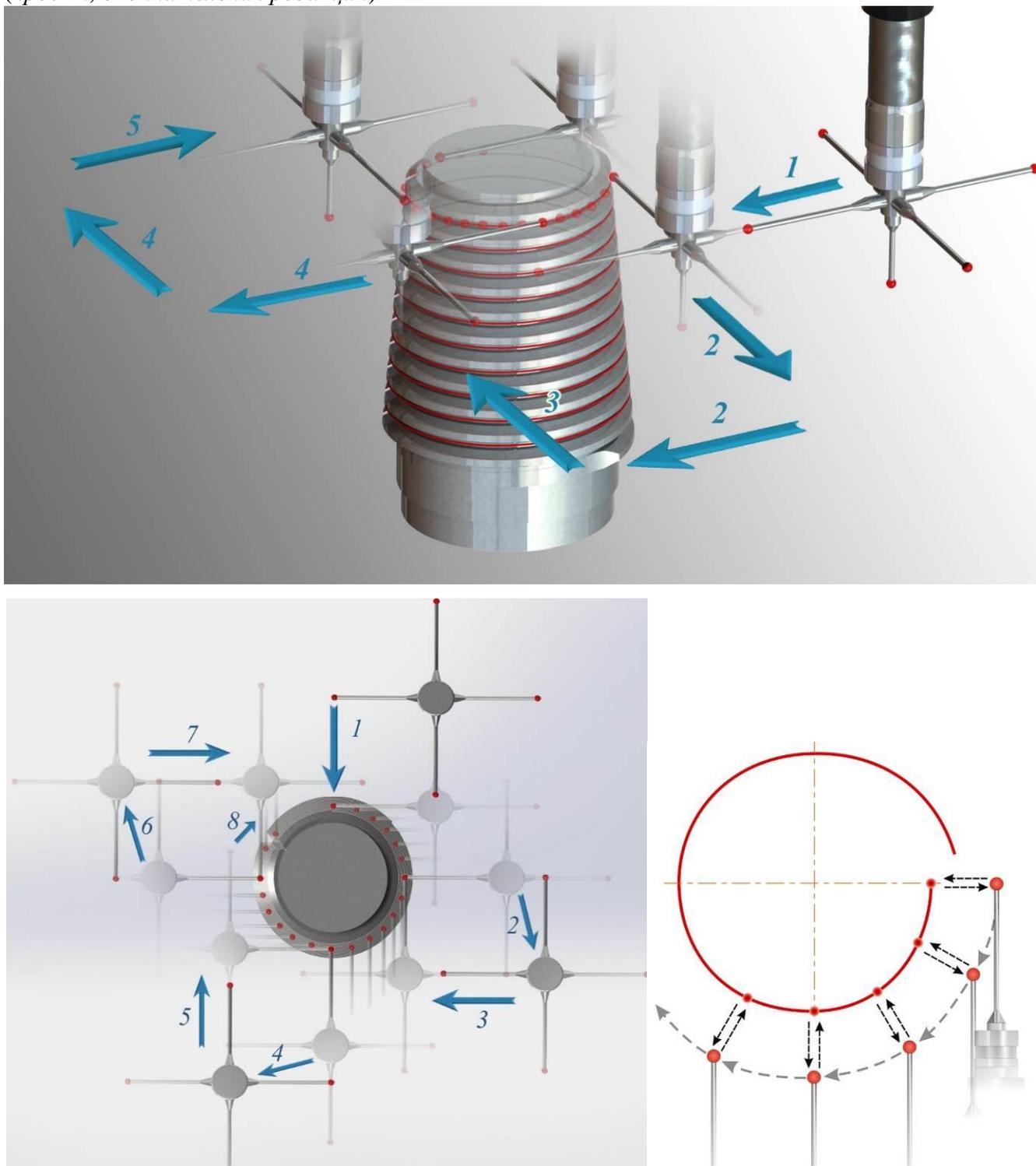


Рисунок 26 – Определение положения спирали с использованием «звездообразной» конфигурации ИН

9.6 Методика расчета геометрических параметров резьбовых калибров

9.6.1 Определение среднего диаметра резьбы в основной плоскости при упрощенном методе измерения

9.6.1.1 Для определения среднего диаметра резьбы с треугольным профилем в основной плоскости при упрощенном двухкоординатном методе используют массив координат центра измерительного наконечника при его контакте с боковыми сторонами профиля резьбы по линии

среднего диаметра, а также с измерительной плоскостью (на большем торце или внутренней поверхности фланца) калибра.

9.6.1.2 Определение уравнений средних прямых проводят следующим образом:

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнения прямых, проходящих через центры измерительного наконечника при его контакте с боковыми сторонами профиля резьбы по линии среднего диаметра (пр.11 и пр.12 на рисунке 27). В зависимости от возможности программного обеспечения в автоматическом или ручном режиме в положение прямых вносят поправки, учитывающие диаметр измерительного наконечника. Также рекомендуется учитывать отклонение угла профиля резьбы от номинального значения, которое влияет на высоту положения центра измерительного наконечника во впадине резьбы. Уравнения прямых (пр.111 и пр.112 на рисунке 27), полученных при внесении поправок, являются уравнениями средних прямых.

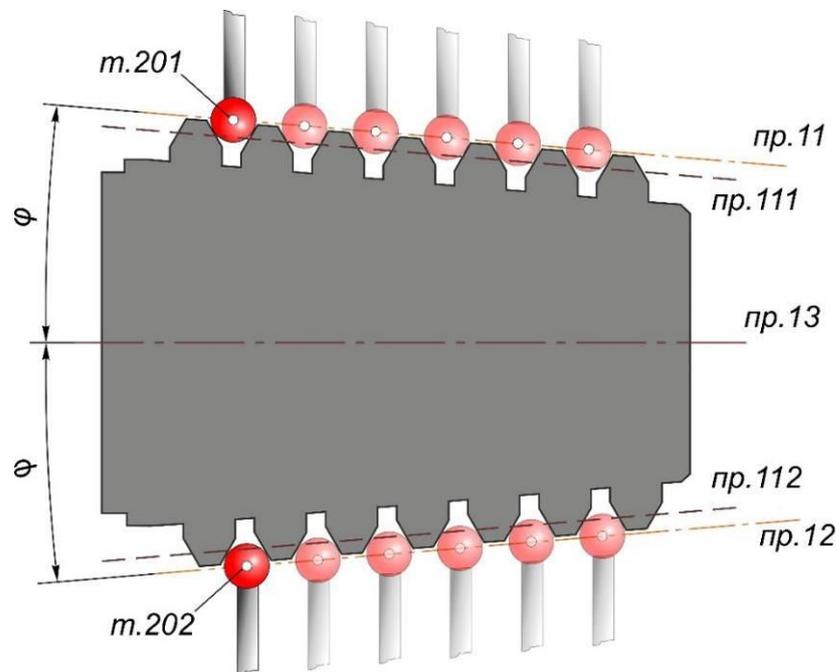


Рисунок 27 – Схема определения оси калибра

9.6.1.3 Уравнение оси калибра определяют математически как уравнение биссектрисы угла конуса 2φ (пр.13 на рисунке 27), проходящей через точку пересечения прямых, которые в свою очередь проходят через центры измерительного наконечника при его контакте с боковыми сторонами профиля резьбы по линии среднего диаметра (пр.11 и пр.12 на рисунке 27).

9.6.1.4 Определение уравнения прямой, лежащей в основной плоскости, проводят следующим образом:

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнение прямой, проходящей по точкам, лежащим в измерительной плоскости калибра (пр.31 на рисунке 28). При этом в зависимости от возможности ПО в автоматическом или ручном режиме необходимо внести в положение прямой поправку, учитывающую диаметр

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

измерительного наконечника (так как КИМ фиксирует координаты центра измерительного наконечника).

Определяют координаты точки пересечения оси калибра и прямой, лежащей в измерительной плоскости калибра (m.61 - точка пересечения пр.13 и пр.31 на рисунке 28).
Определяют координаты точки (m.62), лежащей на оси калибра (пр.13) и отстоящей от точки (m.61) пересечения оси калибра и прямой в измерительной плоскости на расстояние a , равное расстоянию от измерительной до основной плоскости, указанное в нормативной документации на калибры.

Определяют уравнение прямой, лежащей в основной плоскости (пр.32 на рисунке 28) как перпендикуляр к оси калибра (пр.13), проходящий через точку (m.62) на оси калибра, отстоящую от точки пересечения оси и прямой в измерительной плоскости на расстояние a .

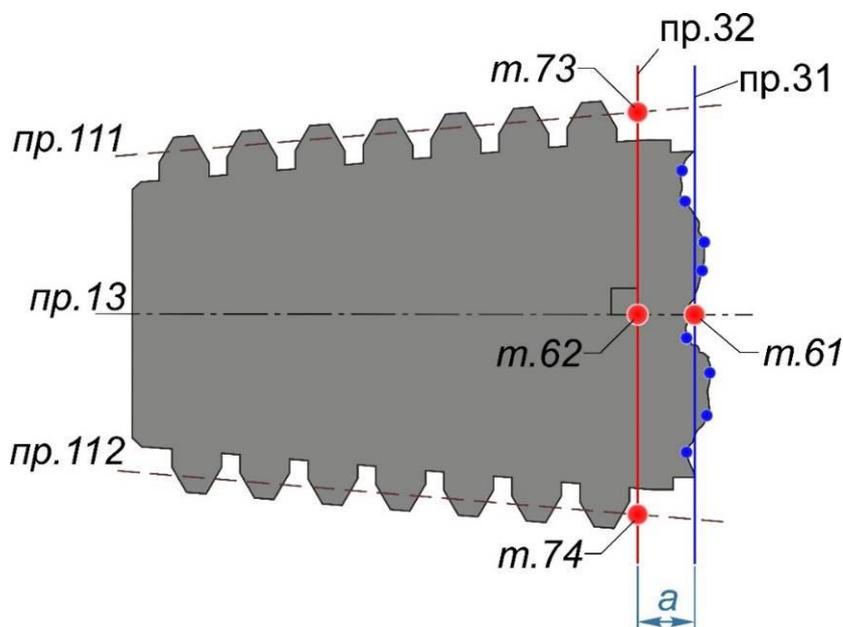


Рисунок 28 – Схема определения прямой в основной плоскости

9.6.1.5 Средний диаметр в основной плоскости калибров с треугольным профилем резьбы определяют, как расстояние между точками пересечения (m.73 и m.77 на рисунке 28) прямой, лежащей в основной плоскости (пр.32 на рисунке 28) и перпендикулярной оси калибра, и каждой из средних прямых (пр.111 и пр.112 на рисунках 27, 28), определенных согласно 9.6.1.2.

9.6.2 Определение наружного и внутреннего диаметров резьбы в основной плоскости при упрощенном методе измерения проводят следующим образом:

Для определения наружного и внутреннего диаметров резьбы в основной плоскости при упрощенном двухкоординатном методе используют массив координат центра измерительного наконечника при его контакте по наружному или внутреннему диаметру резьбы, а также с измерительной плоскостью (на большем торце или внутренней поверхности фланца) калибра.

Уравнения двух прямых, лежащих на вершинах или впадинах измеренных витков, определяют следующим образом:

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнения двух прямых, проходящих через координаты центра измерительного наконечника при его контакте по наружному или внутреннему диаметру резьбы. Затем в положение полученных прямых вводят поправку, учитывающую диаметр измерительного наконечника.

Уравнение прямой, лежащей в основной плоскости, определяют согласно в 9.6.1.4.

Наружный и внутренний диаметры резьбы в основной плоскости определяют, как расстояние между точками пересечения прямой, лежащей в основной плоскости и перпендикулярной оси калибра, и каждой из прямых, лежащих на вершинах или впадинах измеренных витков.

9.6.3 Определение овальности и конусности резьбы калибра при упрощенном методе измерения проводят следующим образом:

Овальность калибра по наружному, внутреннему или среднему диаметру резьбы определяют, как наибольшую разность наружных, внутренних или средних диаметров резьбы, измеренных в осевых сечениях, расположенных под углом 90° .

Определение конусности по наружному, внутреннему или среднему диаметру резьбы проводят аналогично указанному в 8.4.2.7.

9.6.4 Определение шага резьбы калибра при упрощенном методе измерения проводят следующим образом:

При определении шага резьбы калибра используют массив координат центра измерительного наконечника при его контакте с измеряемой резьбовой поверхности по линии среднего диаметра резьбы (для калибров-пробок и калибров-колец с треугольным профилем резьбы), по внутреннему диаметру резьбы и боковой стороне профиля, имеющей наименьший угол наклона (для калибров-пробок с трапецеидальным профилем резьбы), по наружному диаметру резьбы и боковой стороне профиля, имеющей наименьший угол наклона (для калибров-колец с трапецеидальным профилем резьбы).

Шаг резьбы определяют, как расстояние между центрами измерительного наконечника, расположенного в двух соседних витках, умноженное на $\cos \varphi$.

Определение отклонения накопленного шага резьбы проводят аналогично указанному в 8.7.4.

9.6.5 Определение перпендикулярности измерительной плоскости калибра-пробки к оси резьбы или оси рабочей поверхности при упрощенном методе измерения проводят следующим образом:

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

Для определения перпендикулярности измерительной плоскости к оси резьбы калибра используют массив координат центра измерительного наконечника при его контакте с измеряемой поверхностью по среднему, наружному или внутреннему диаметрам и с измерительной плоскостью калибра.

Определяют уравнение оси калибра согласно 9.6.1.3. Уравнение прямой, проходящей по точкам, лежащим в измерительной плоскости калибра, определяют согласно 9.6.1.4. Определяют угол между осью калибра и прямой, лежащей в измерительной плоскости. Полученный угол характеризует перпендикулярность измерительной плоскости к оси резьбы или оси рабочей поверхности калибра.

9.6.6 Определение длины калибра при упрощенном методе измерения проводят следующим образом:

Для определения длины калибра используют массив координат центра измерительного наконечника при его контакте по наружному (для калибров-пробок) или внутреннему (для калибров-колец) диаметру, с измерительной плоскостью и малым торцом калибра.

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнения прямых (пр.43, пр.44, пр.35 и пр.31 на рисунке 29), проходящих через точки измерений, располагаемых на вершинах витков профиля резьбы, в измерительной плоскости и на малом торце калибра. При этом в зависимости от возможности ПО в автоматическом или ручном режиме необходимо внести в положение прямых поправку, учитывающую диаметр измерительного наконечника. Математически определяют точки (m.75 и m.76 на рисунке 29) пересечения прямой, расположенной в измерительной плоскости, и каждой из прямых (пр.43 и пр.44), лежащих на вершинах измеренных витков.

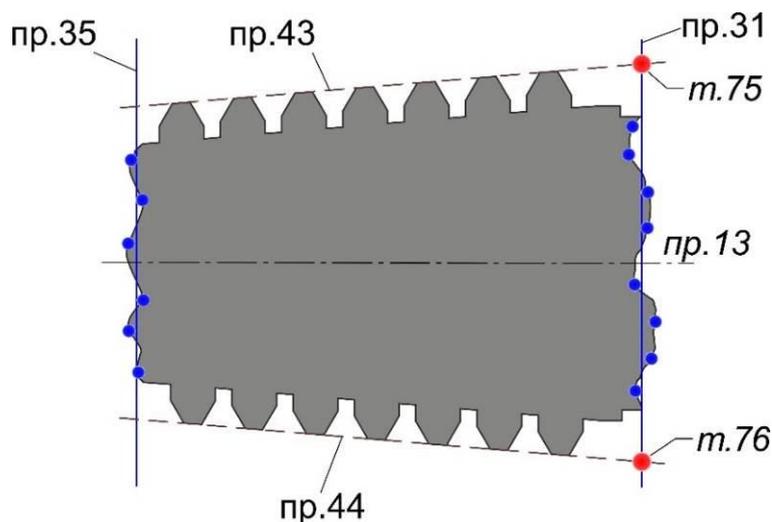


Рисунок 29 – Схема определения длины калибра

Определяют расстояния от точек (m.75 и m.76 на рисунке 29) пересечения прямых, лежащих на вершинах витков и в измерительной плоскости, до прямой (пр.35) на малом торце калибра. Среднее арифметическое этих расстояний (расстояние между m.75 и пр.35, расстояние

между $m.76$ и $пр.35$ на рисунке 29) принимают за действительное значение длины калибра в измеряемом сечении.

9.6.7 Определение среднего диаметра резьбы в основной плоскости при поточечном методе измерения

9.6.7.1 Для определения среднего диаметра резьбы с треугольным профилем в основной плоскости при поточечном двухкоординатном методе используют массив координат точек измерений, располагаемых на левой и правой сторонах профиля резьбы и в измерительной плоскости (на большем торце или внутренней поверхности фланца) калибра.

9.6.7.2 Определение уравнения оси калибра проводят следующим образом:

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнения прямых, проходящих через точки измерений, располагаемых на левой и правой стороне витков профиля резьбы ($пр.1$ и $пр.2$ на рисунке 30).

Математически определяют координаты центров воображаемых окружностей, вписанных между прямыми, касательными к боковым сторонам профиля резьбы ($окр.1$ на рисунке 30, 31).

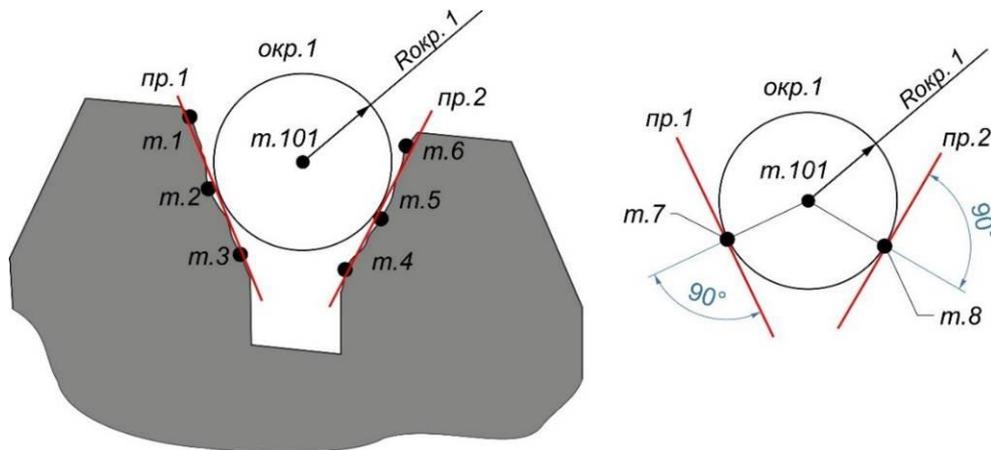


Рисунок 30 – Схема построения вписанной окружности по боковым сторонам профиля резьбы

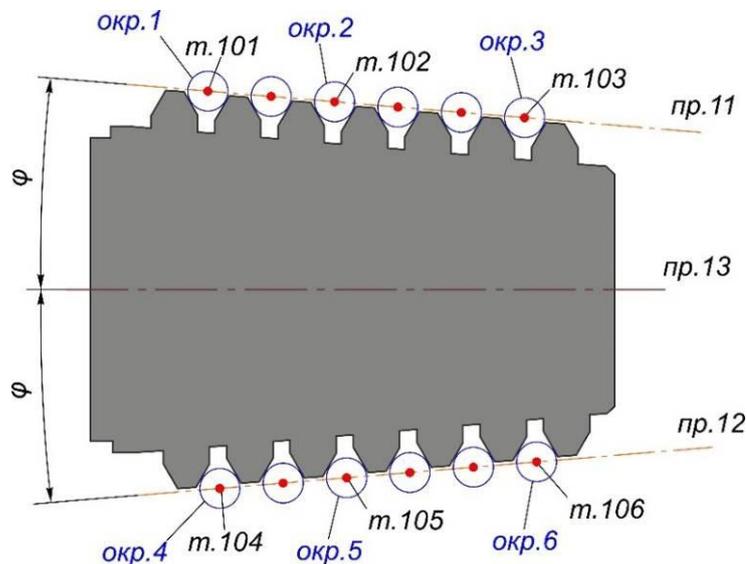


Рисунок 31 – Схема определения оси калибра

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнения прямых, проходящих через центры вписанных окружностей (пр.11 и пр.12 на рисунке 31).

Уравнение оси калибра определяют математически как уравнение биссектрисы угла конуса 2φ (пр.13 на рисунке 31), проходящей через точку пересечения прямых, которые в свою очередь проходят через центры вписанных окружностей (пр.11 и пр.12 на рисунке 31).

9.6.7.3 Определение уравнений средних прямых допустимо проводить по массиву центров вписанных окружностей и по середине полного резьбового профиля.

При определении уравнений средних прямых по массиву центров вписанных окружностей вычисляют координаты точек касания (m.7 и m.8 на рисунках 30, 32) вписанной воображаемой окружности и прямых, лежащих на боковых сторонах профиля резьбы. Определяют уравнение прямой (пр.78 на рисунке 32), проходящей через точки касания (m.7 и m.8 на рисунке 32). Определяют координаты средней точки (m.78 на рисунке 32) – точки пересечения прямой (пр.78), проходящей через точки касания, и перпендикуляра из центра вписанной окружности к оси калибра. Затем по условиям аппроксимации методом наименьших квадратов определяют уравнения средних прямых (пр.21 на рисунке 32), проходящих через средние точки (m.78 и m.88 на рисунке 32).

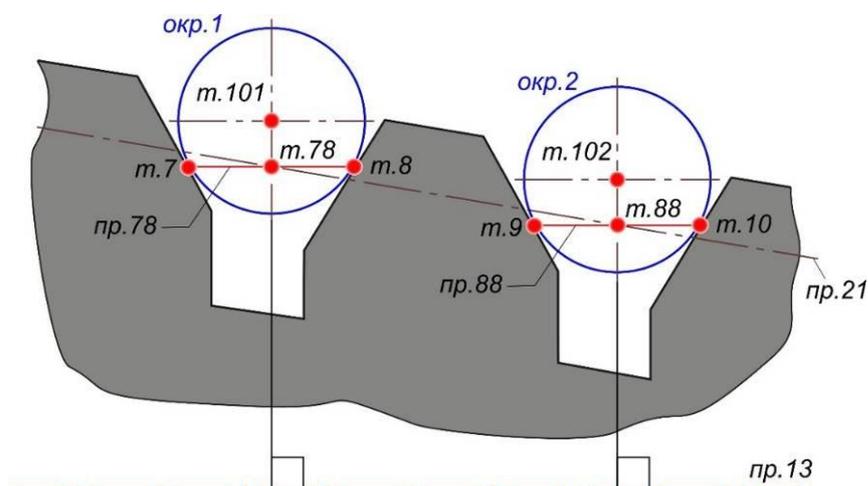


Рисунок 32 – Схема определения средних прямых по вписанным окружностям

При определении уравнений средних прямых по середине полного резьбового профиля проводят определение координат точек пересечения (m.51, m.53, m.55, m.57 на рисунке 33) прямых, лежащих на боковых сторонах профиля резьбы (пр.1 и пр.2 на рисунках 30 и 33).

Используя координаты точек пересечения, определяют координаты средних точек (m.52, m.54, m.56, m.58 на рисунке 33) как середины отрезков правых и левых сторон полного резьбового профиля. По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов определяют уравнения средних прямых (пр.21 на рисунке 33), проходящих через средние точки (m.52, m.54, m.56, m.58 на рисунке 33).

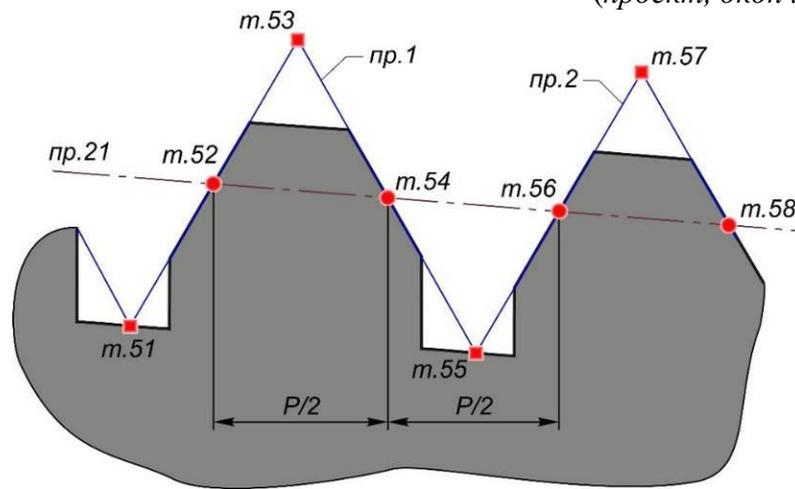


Рисунок 33 – Схема определения средних прямых по середине полного резьбового профиля

9.6.7.4 Определение уравнения прямой, лежащей в основной плоскости, проводят аналогично указанному в 9.6.1.4.

Средний диаметр в основной плоскости калибров с треугольным профилем резьбы определяют, как расстояние между точками пересечения прямой, лежащей в основной плоскости (пр.32 на рисунке 28) и перпендикулярной оси калибра, и каждой из средних прямых, уравнения которых определены согласно 9.6.7.3.

9.6.8 Определение наружного и внутреннего диаметров резьбы в основной плоскости при поточечном методе измерения проводят следующим образом:

Для определения наружного и внутреннего диаметров резьбы в основной плоскости при поточечном двухкоординатном методе используют массив координат точек измерений, располагаемых на вершинах или впадинах каждого из измеренных витков и в измерительной плоскости калибра.

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнения двух прямых, проходящих через точки, лежащие на вершинах или впадинах измеренных витков. Уравнение прямой, лежащей в основной плоскости, определяют согласно 9.6.1.4.

Наружный и внутренний диаметры резьбы в основной плоскости определяют, как расстояние между точками пересечения прямой, лежащей в основной плоскости и перпендикулярной оси калибра, и каждой из прямых, лежащих на вершинах или впадинах измеренных витков.

9.6.9 Определение овальности и конусности резьбы калибра при поточечном методе измерения проводят следующим образом:

Овальность калибра по наружному, внутреннему или среднему диаметру резьбы определяют, как наибольшую разность наружных, внутренних или средних диаметров резьбы, измеренных в осевых сечениях, расположенных под углом 90° .

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

Определение конусности по наружному, внутреннему или среднему диаметру резьбы проводят аналогично указанному в 8.4.2.7.

9.6.10 Определение угла наклона боковой стороны профиля резьбы при поточечном методе измерения проводят следующим образом:

Для определения угла наклона боковой стороны профиля резьбы калибра используют массив координат точек, лежащих на правых и левых сторонах профиля.

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнения прямых, проходящих через точки, лежащие на правых и левых сторонах профиля. Определяют уравнения прямых, перпендикулярных к оси калибра и проходящих через точки пересечения прямых, лежащих на правых и левых сторонах профиля.

Угол наклона боковой стороны профиля резьбы калибра, определяется, как угол между перпендикуляром, проведенным к оси калибра, и каждой из прямых, полученных по точкам, лежащим на правых и левых сторонах профиля.

9.6.11 Определение отклонения от прямолинейности сторон профиля резьбы при поточечном методе измерения проводят следующим образом:

Для определения отклонения от прямолинейности сторон профиля резьбы калибра используют массив координат точек, лежащих на правых и левых сторонах профиля резьбы.

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнения прямых, проходящих через точки, лежащие на правых и левых сторонах профиля резьбы.

Отклонение от прямолинейности рассчитывают, как наибольшее среднеквадратичное расстояние между действительным профилем и средним профилем резьбы по нормали к среднему профилю резьбы в пределах нормируемого участка.

9.6.12 Определение высоты профиля резьбы при поточечном методе измерения проводят следующим образом:

Для определения высоты профиля резьбы калибра используют массив координат точек, лежащих на правых и левых сторонах профиля, а также на вершинах и впадинах профиля.

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяются уравнения прямых, проходящих через точки, лежащие на вершинах и во впадинах измеренных витков резьбы.

Определяют уравнения прямых, перпендикулярных к оси калибра и проходящих через точки пересечения прямых, лежащих на правых и левых сторонах профиля резьбы.

Высота профиля резьбы определяется как расстояние между точками пересечения прямой перпендикулярной к оси калибра и прямыми, лежащими на вершинах и во впадинах измеренных витков резьбы.

9.6.13 Определение отклонения от прямолинейности образующей конуса резьбы при поточечном методе измерения проводят по линии среднего диаметра резьбы для резьбы с треугольным профилем и по линии внутреннего или наружного диаметра для резьбы с трапецеидальным профилем аналогично указанному в 9.6.11.

9.6.14 Определение перпендикулярности измерительной плоскости к оси резьбы при поточечном методе измерения проводят следующим образом:

Для определения перпендикулярности измерительной плоскости к оси резьбы калибра используют массив координат точек, лежащих на левых и правых сторонах профиля резьбы и в измерительной плоскости калибра.

Определяют уравнение оси калибра согласно 9.6.7.2. По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов определяют уравнение прямой, проходящей по точкам, лежащим в измерительной плоскости. Определяют угол между осью калибра и прямой, лежащей в измерительной плоскости. Полученный угол характеризует перпендикулярность измерительной плоскости к оси резьбы калибра.

9.6.15 Определение шага резьбы калибра при поточечном методе измерения проводят следующим образом:

Для определения шага резьбы калибра используют массив координат точек измерений, лежащих на правых и левых сторонах профиля резьбы.

По условиям аппроксимации методом наименьших квадратов (приложение Р) определяют уравнения прямых, проходящих через точки, лежащие на правых и левых сторонах профиля резьбы. Уравнения средних прямых определяют согласно 9.6.7.3.

Шаг резьбы калибра определяют, как расстояние между точками пересечения средней прямой и двух соседних прямых, лежащих на левых или правых сторонах профиля резьбы на одной стороне калибра.

9.6.16 Определение длины калибра при поточечном методе измерения проводят аналогично указанному в 9.6.6.

9.6.17 Анализ измеренной трехмерной спирали в поперечных сечениях (рисунок 34) позволяет определить диаметр и отклонение от круглости в поперечном сечении (в том числе ее частный случай – овальность). Выпуклости (рисунок 34) по условию максимума материала (в соответствии с [5]) оказывают существенное влияние на величину натяга при припасовке калибра-пробки и калибра-кольца.

Анализ измеренной трехмерной спирали в продольных сечениях позволяет определить максимальную величину и характер погрешностей образующей конуса (рисунок 35) и шага резьбы (рисунок 36).

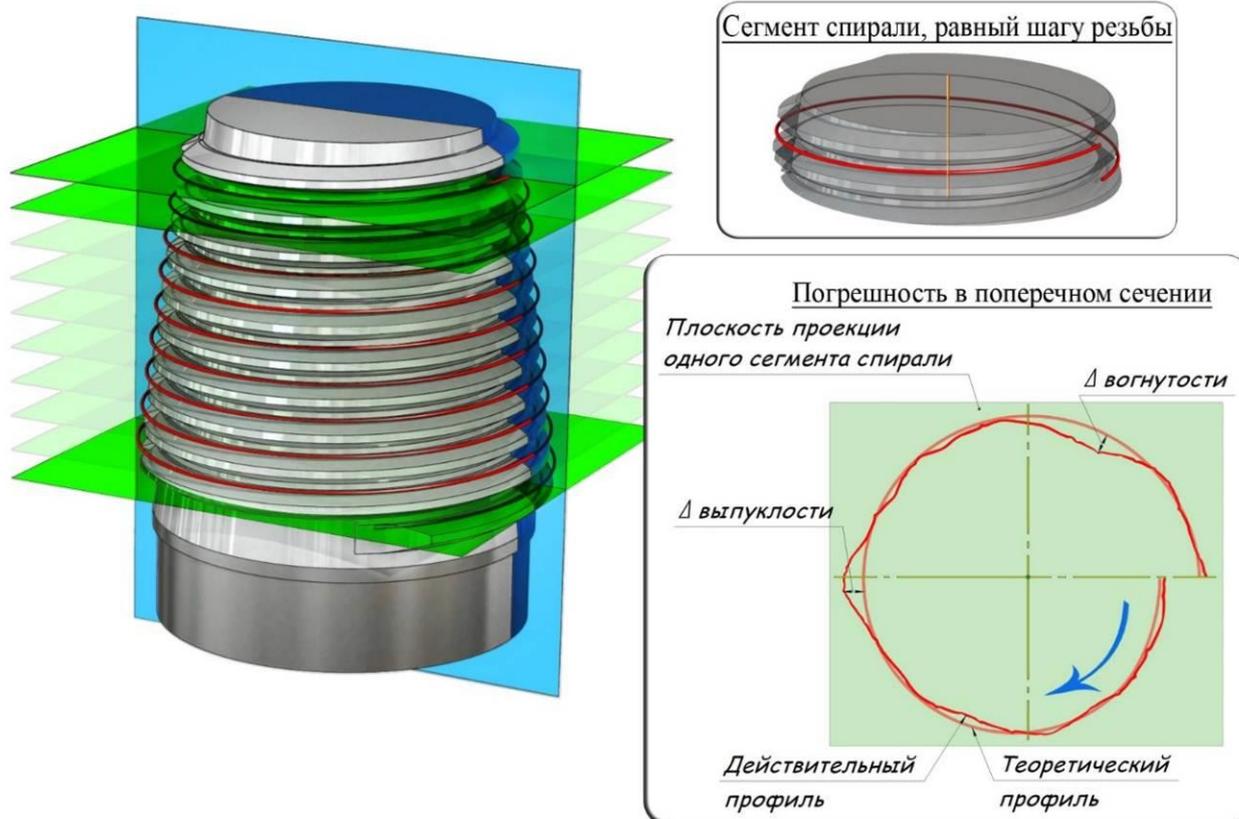


Рисунок 34 – Анализ проекции одного сегмента спирали

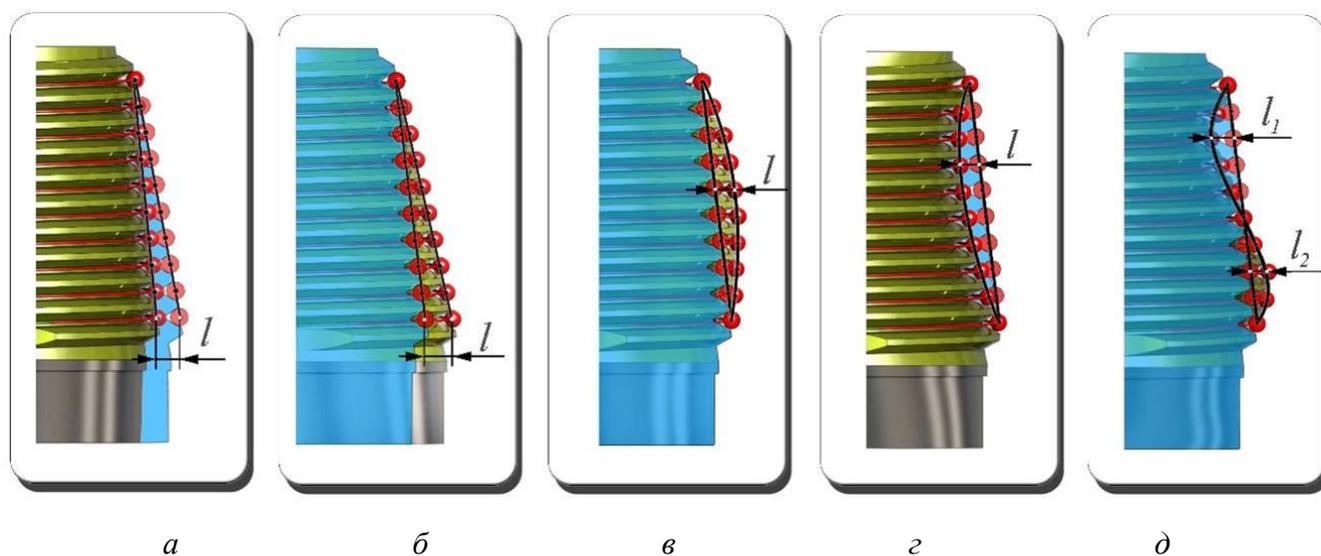


Рисунок 35 – Анализ погрешности образующей конуса

При оценке погрешностей образующей конуса могут быть выявлены:

- отклонения от конусности (рисунок 35 а, б);
- отклонения от прямолинейности образующей конуса: выпуклость (рисунок 35 в); вогнутость (рисунок 35 г); сочетание выпуклости и вогнутости (рисунок 35 д).

При оценке погрешностей шага рассматривают каждый шаг P_i в каждом j -том сечении; определяют P_{\max} и P_{\min} . При этом отклонения каждого шага P_{ij} не должны превышать предельных значений, установленных в нормативной документации на калибры.

Примечание – Методика расчета геометрических параметров резьбовых калибров по координатам измеренных точек зависит от возможностей ПО КИМ и приведена в виде рекомендации для двумерных измерений.

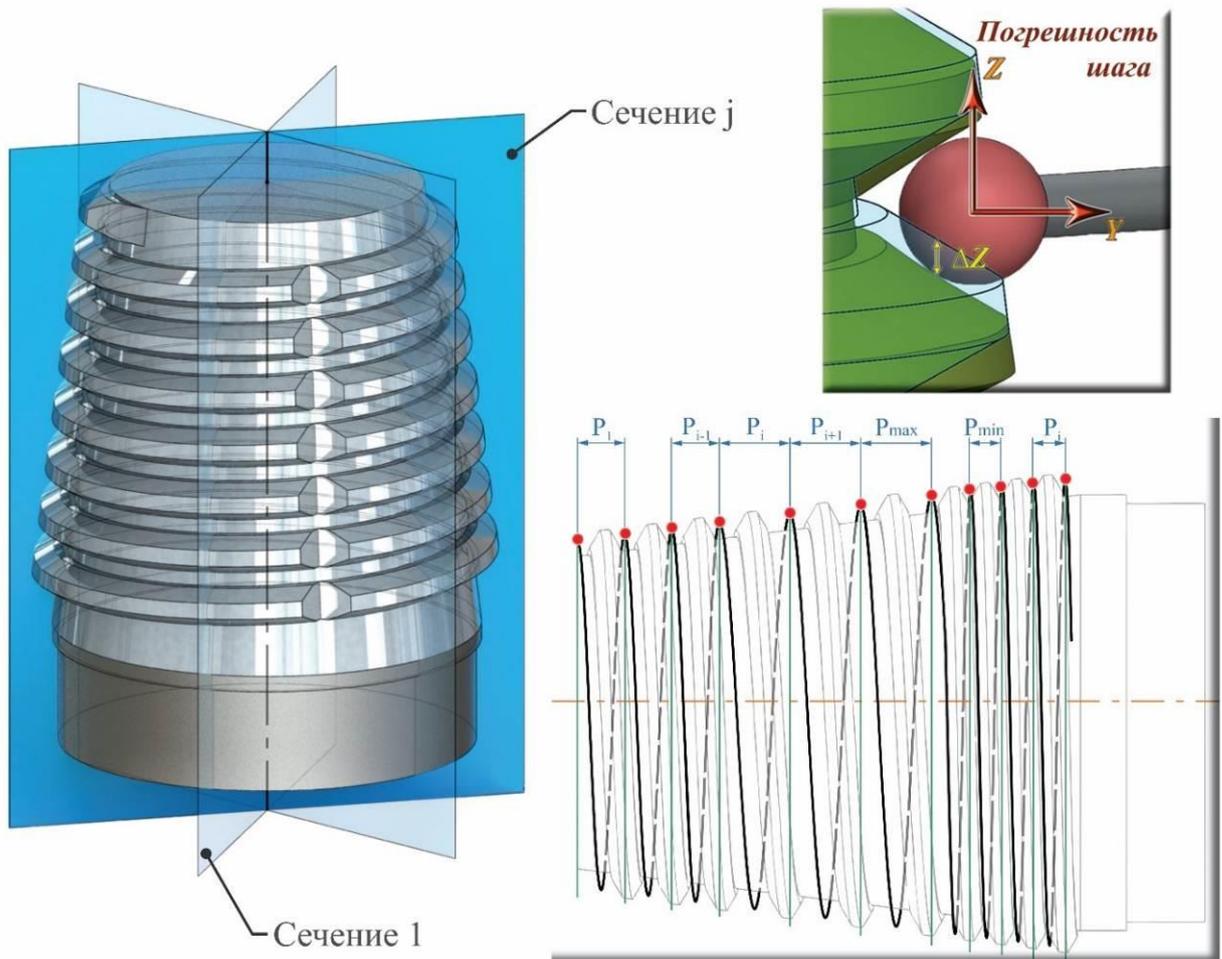


Рисунок 36 – Анализ погрешности шага

9.7 Оформление протокола измерений на координатной измерительной машине

Для сравнения измерений геометрических параметров резьбовых калибров необходимо документировать достаточное количество информации о проведенном измерении. Вся информация можно собрать в протоколе измерений. В протоколы измерений рекомендуется наряду с числовыми значениями измеренных параметров включать диаграммы, графическое описание распределения погрешностей, отклонений геометрических параметров. Для информативности допускается вносить в протокол эскиз, рисунок и чертеж контролируемого калибра. Пример оформления протокола измерений приведен в приложении С.

9.8 Оценка пригодности методики координатных измерений резьбовых калибров

Точность и достоверность определения геометрических параметров резьбовых калибров при координатных измерениях зависят не только от точности измерения координат с помощью КИО, но и от возможностей программного и методического обеспечения. В разделе 9 стандарта приведены основные принципы выбора КИО и методики координатных измерений (стратегии измерения и математические модели расчета измеряемых параметров). Описанная методика

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

координатных измерений может быть реализована разработчиками в ПО специализированного (предназначенного для измерения резьбовых калибров) координатного измерительного оборудования, а также в дополнительных программных модулях базового ПО универсальных КИМ. Потребитель может написать собственный пакет управляющих программ для измерения параметров резьбовых калибров, используя инструменты (например, язык программирования DMIS-платформе или система меню, 3D-программирование с помощью САD-модели), предоставленные возможностями универсального ПО.

Эффективность использования КИМ и ПО (как в составе КИМ, так и отдельно) может быть определена проведением оценки пригодности методики координатных измерений резьбовых калибров согласно ГОСТ ИСО/МЭК 17025 одним из следующих способов или их сочетанием:

- калибровкой с использованием эталонов;
- сравнением результатов, полученных с помощью других методов;
- межлабораторными сравнительными испытаниями;
- систематическим оцениванием факторов, влияющих на результат;
- оцениванием неопределенности результатов на основе научного осмысления теоретических принципов метода и практического опыта.

Таким образом, для правомерности использования КИМ и ПО при измерении геометрических параметров резьбовых калибров рекомендуется проведение одной из следующих процедур:

- Для специализированных КИМ рекомендуется проводить испытания с целью утверждения типа средства измерения в соответствии с [6]. При этом программа испытаний должна предусматривать определение метрологических и технических характеристик КИМ, включая показатели точности, оцениваемые при измерении с помощью испытываемой КИМ контрольного резьбового калибра, прошедшего калибровку в соответствии с разделом 8 настоящего стандарта и при наличии действующего сертификата о калибровке.

- Для специализированных программных модулей измерения геометрических параметров резьбовых калибров, дополняющих базовое ПО универсальных КИМ, рекомендуется проводить аттестацию методики измерения в соответствии с [7].

- Для оценки пакета управляющих программ координатных измерений геометрических параметров резьбовых калибров, разработанного потребителем КИМ, рекомендуется по завершении разработки и каждый раз перед измерением партии однотипных калибров проводить калибровку КИМ по контрольному резьбовому калибру, предварительно откалиброванному в соответствии с разделом 8 настоящего стандарта. При этом тип резьбового соединения и размер калиброванного калибра рекомендуется выбирать совпадающим или близким к измеряемому калибру, а калибровку измеряемого калибра проводить в таком же

пространственном положении, которое занимал калиброванный калибр, используемый при калибровке КИМ.

На калиброванном резьбовом калибре должны быть нанесены риски или отметки маркером, указывающие сечения, в которых при калибровке производились измерения. При аттестации КИМ и ПО необходимо производить сбор точек и определение геометрических параметров резьбовых калибров (наружного, среднего, внутреннего диаметров резьбы, конусности, овальности, прямолинейности образующей конуса по линии наружного, среднего, внутреннего диаметров резьбы, шага резьбы, высоты профиля, углов наклона и прямолинейности сторон профиля резьбы, перпендикулярности измерительной плоскости калибра к оси резьбы или оси рабочей поверхности) в этих отмеченных сечениях.

10 Оценка результатов калибровки

10.1 Настоящий стандарт устанавливает совокупность операций и правил, выполнение которых обеспечивает получение результатов измерений с погрешностью, не превышающей допустимых пределов. Рекомендуется использовать понятие «погрешность» в виде нормативных пределов погрешности. Результаты измерений по этой методике не требуется сопровождать характеристикой точности, то есть неопределенностью.

10.2 Результаты измерений калибров, полученные в процессе калибровки, вносят в протокол измерений, примерная форма которого приведена в приложении Т.

10.3 Результаты калибровки новых и отремонтированных калибров оформляет служба технического контроля изготовителя в соответствии с [4].

10.4 При удовлетворительных результатах калибровки выдают сертификат о калибровке калибров в соответствии с [4].

10.5 При неудовлетворительных результатах калибровки использовать калибры не допускается. По принятой у изготовителя системе калибры, не подлежащие ремонту, изымают из применения или подвергают повторной калибровке после ремонта.

10.6 Результаты периодической калибровки оформляют в соответствии с утвержденным на предприятии порядком.

Приложение А (справочное)

Типовые компоновки координатных измерительных машин

А.1 Портальная компоновка КИМ характеризуется наличием подвижного или неподвижного П-образного портала, и рекомендуется для особо точных измерений среднегабаритных изделий различных типов. При портальной компоновке по горизонтальной оси перемещается каретка, несущая подвижную вдоль вертикальной оси пиноль, на которой крепится измерительная головка. По конструктивным решениям порталные машины можно разделить на машины с неподвижным (рисунок А.1 а) и подвижными порталами (рисунок А.1 б).

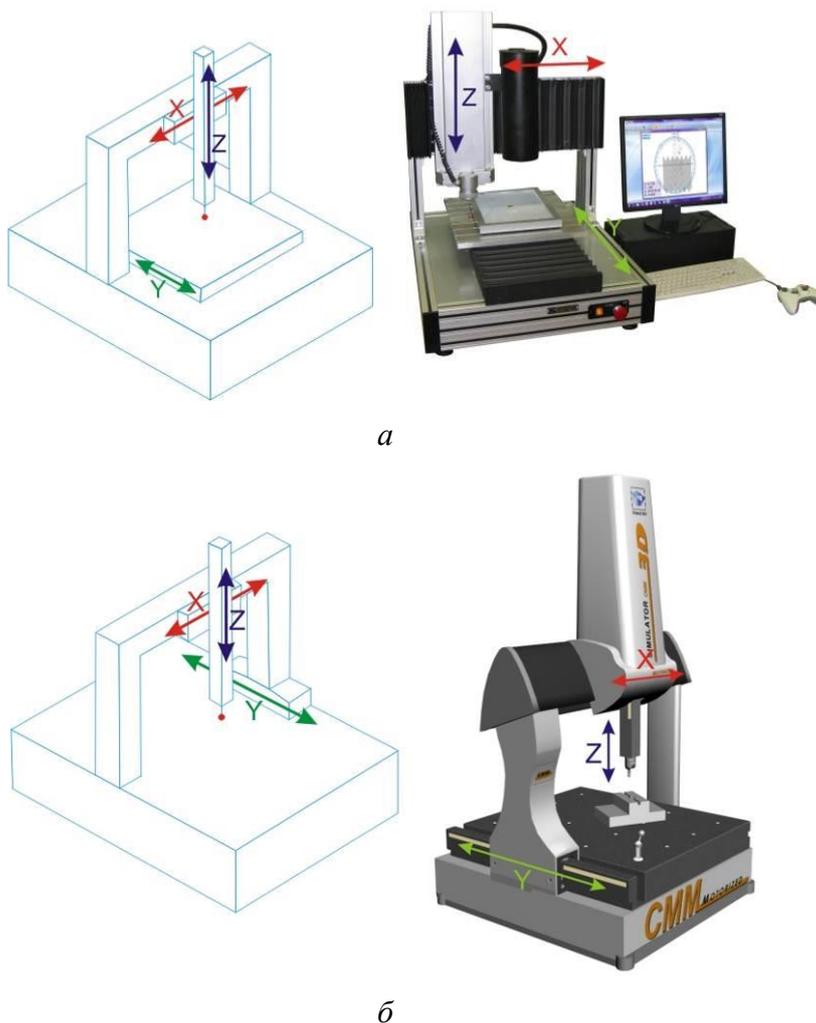


Рисунок А.1 – Портальная компоновка КИМ

КИМ портальной компоновки характеризуются большой скоростью измерения, что обеспечивает высокую производительность. В свою очередь быстрое перемещение портала, как узла с относительно большой массой, может привести к появлению перекосов портала и к дополнительным погрешностям измерения. Особенно значительным перекосом может быть в тех случаях, когда привод для перемещения портала не находится в центре тяжести последнего. В

машинах с неподвижным порталом (рисунок А.1 а) и подвижным столом более высокая точность измерения, чем у машин с подвижным порталом (рисунок А.1 б), и, прежде всего, из-за динамических погрешностей, поскольку в этих машинах подвижный узел, то есть стол, можно сделать более жестким и представляется возможность разнести на большую длину направляющие и установить привод в центре тяжести подвижного узла.

А.2 Мостовая компоновка КИМ используется для контроля крупногабаритных деталей и изделий разного класса точности. При мостовой компоновке каретка с пинолью перемещается по подвижной траверсе, базирующейся на горизонтальных неподвижных балках, установленных на колоннах (рисунок А.2).

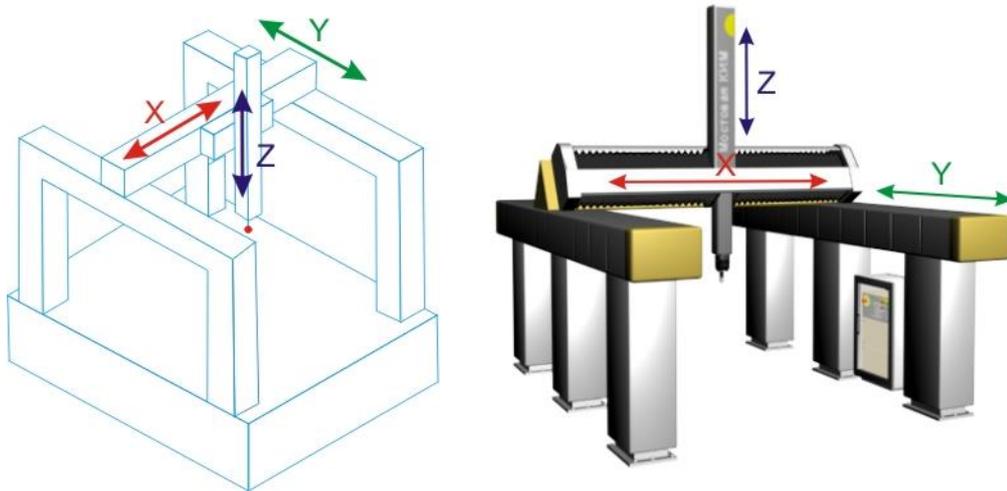


Рисунок А.2 – Мостовая компоновка КИМ

А.3 Консольная компоновка КИМ характеризуется наличием подвижной по одной или двум горизонтальным осям горизонтальной консоли (рисунок А.3), и рекомендуется для производственного контроля в цеховых условиях.

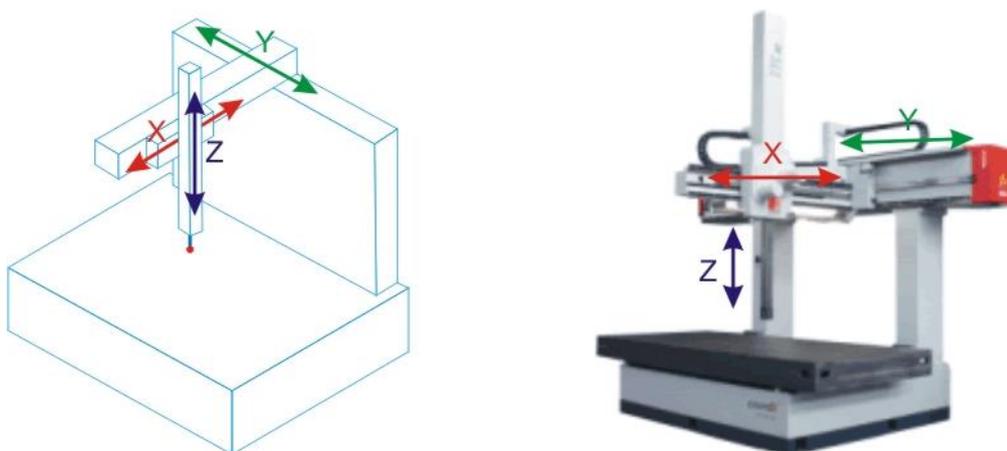


Рисунок А.3 – Консольная компоновка КИМ

А.4 Стоечная компоновка КИМ (рисунок А.4) используется в основном для контроля сварных, штампованных, литых и других деталей и узлов невысокой точности. КИМ стоечной

ГОСТ

(проект, окончательная редакция)

компоновки могут встраиваться в конвейер и работать как измерительные роботы, обеспечивая промежуточный контроль между операциями механической обработки или сборки.

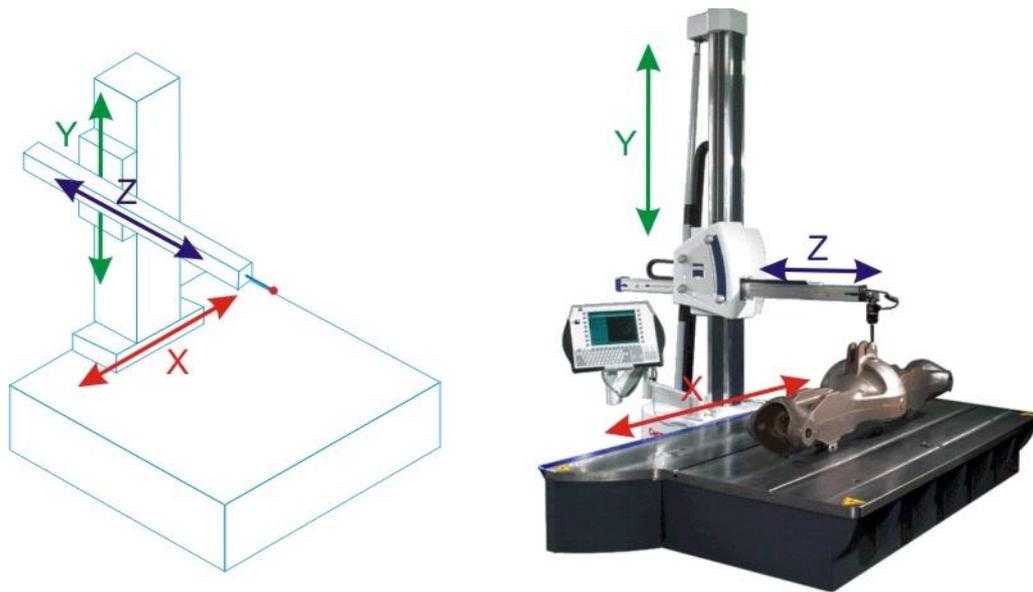


Рисунок А.4 – Стоечная компоновка КИМ

А.5 Многостержневая (гексаподная) компоновка КИМ (рисунок А.5), в которой шесть узлов координатных перемещений платформы с измерительной головкой конструктивно разделены с высокоточными лазерными устройствами, измеряющими действительные координаты положения референтных точек платформы в системе координат КИМ.

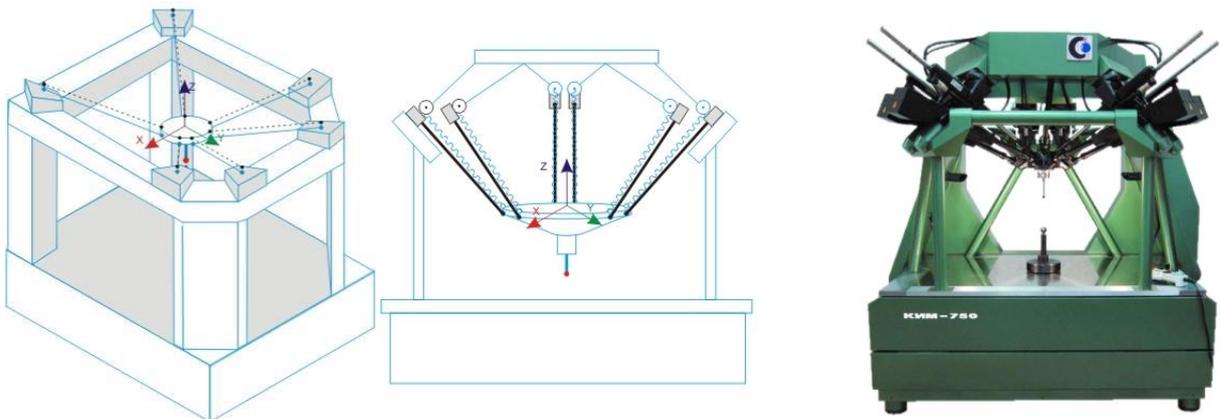


Рисунок А.5 – Многостержневая (гексаподная) компоновка КИМ

А.6 Измерительная рука (рисунок А.6), имеющая шарнирную конструкцию, используется для контроля неточных изделий (отливок, штамповок).

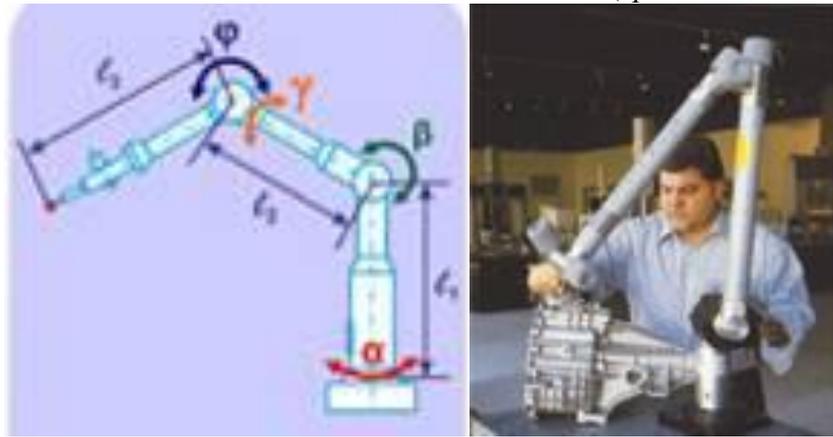
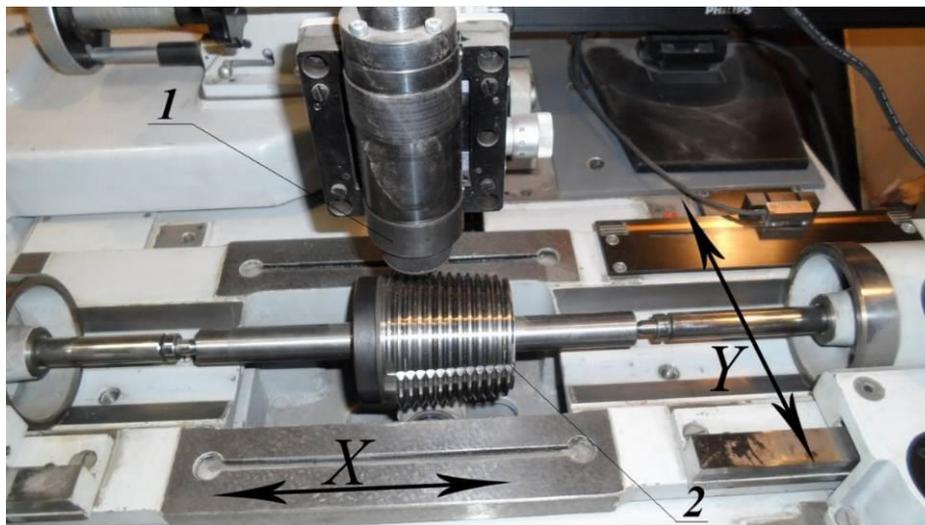


Рисунок А.6 – Измерительная рука

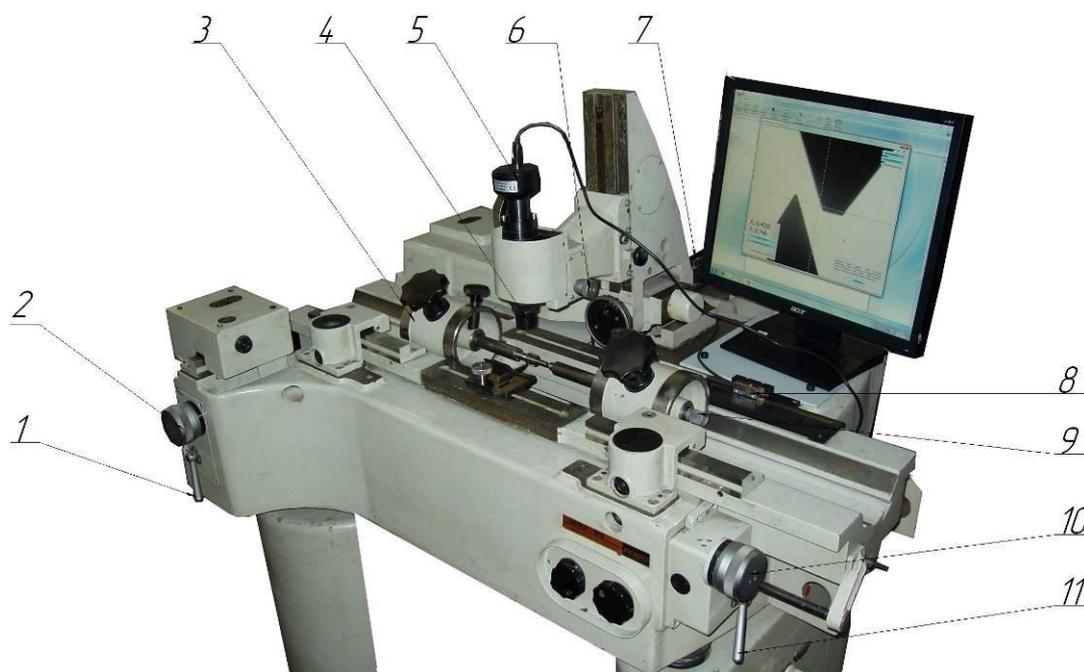
Приложение Б (справочное)

Универсальный измерительный микроскоп типа УИМ и прибор НИИК-890



1 – универсальный микроскоп типа УИМ; 2 – измеряемый калибр; X – продольное перемещение;
Y – поперечное перемещение

Рисунок Б.1 – Универсальный измерительный микроскоп типа УИМ



1 – стопор поперечного перемещения; 2 – винт тонкой подачи поперечного перемещения;
3 – левая бабка; 4 – сменный объектив; 5 – цифровая видео камера; 6 – винт тонкой настройки фокуса;
7 – поперечный линейный энкодер; 8 – продольный линейный энкодер; 9 – центр правой бабки;
10 – винт тонкой подачи продольного перемещения; 11 – стопор продольного перемещения

Рисунок Б.2 – Прибор НИИК-890 (оптико-электронная измерительная система)

Измерение прибором НИИК-890 представляет собой последовательное выполнение операций определения геометрических элементов и размеров.

Измерение можно производить либо путем наводки визирной системы на измеряемые точки с последующим нажатием кнопки «Измерить точку», либо контурной схемой измерения, обеспечивающей автоматический сбор измеренных точек.

Использование технологии «Системы технического зрения» для автоматического распознавания кромки измеряемой детали, реализованной в программном модуле «ТЕХНОкоорд-ОптИС» прибора НИИК-890, позволяет применять поточечный метод двухкоординатных оптических измерений для контроля геометрических параметров резьбовых калибров.

Т а б л и ц а Б.1 – Технические характеристики микроскопа типа УИМ и прибора НИИК-890

Технические характеристики	Значение			
	УИМ-21	УИМ-23	УИМ-24	НИИК-890
Диапазон измерения, мм	200×100	200×100	500×200	200×100
Диапазон измерения углов, градус	0 – 360			
Цена деления основного отсчетного устройства, мм	0,001			0,0005
Цена деления шкалы угломерной головки, мин	1			
Допускаемая погрешность измерений проекционным (теневым) методом				
- линейных размеров, мкм	$\pm(1 + L/100)$			
- диаметров гладких цилиндров в центрах, мкм	$\pm(6 + L/67)$			
- средних диаметров резьбы, мкм	$\pm\left(4 + \frac{2}{\sin \frac{\alpha}{2}} + L/67\right)$			
- шага резьбы, мкм	$\pm\left(1 + \frac{2}{\cos \frac{\alpha}{2}} + L/32\right)$			
Допускаемая погрешность измерений методом осевого сечения (с применением измерительных ножей)				
- диаметров гладких цилиндров в центрах, мкм	$\pm(2,7 + L/67)$			
- средних диаметров резьбы, мкм	$\pm\left(1 + \frac{1,7}{\sin \frac{\alpha}{2}} + L/67\right)$			
- шага резьбы, мкм	$\pm\left(1 + \frac{1,7}{\cos \frac{\alpha}{2}} + L/67\right)$			
Габаритные размеры (без подставки), мм	1145×1060×705	1150×1150×1500	1500×1300×1600	1400×1300×1000
Масса, кг	414	541	1550	450
П р и м е ч а н и е – В формулах расчета допускаемой погрешности L – измеряемый размер, мм; α – угол профиля резьбы, градус.				

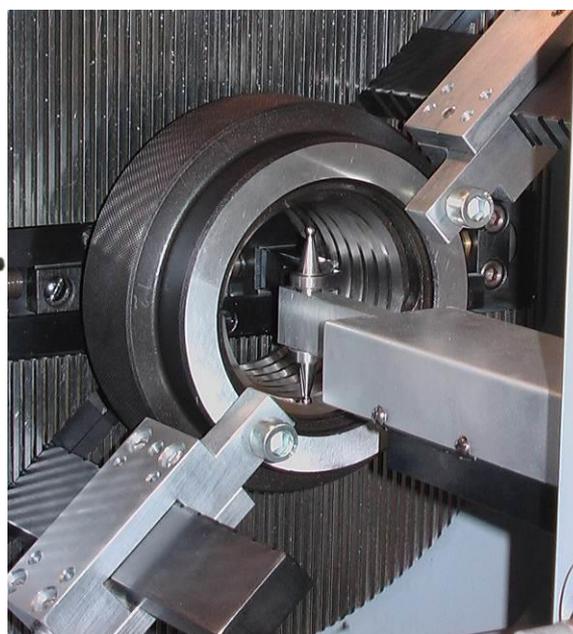
Приложение В

(справочное)

Приборы 481К (481КМ) и 481КМ2 для измерения параметров резьбы калибров



а – прибор 481К



б – прибор 481КМ2

Рисунок В.1 – Приборы 481К, 481КМ2

Т а б л и ц а В.1 – Технические характеристики приборов 481К (481КМ) и 481КМ2

Технические характеристики	Значения		
	481К	481КМ	481КМ2
Длина измеряемого калибра, мм, не более	130		
Масса измеряемого калибра, кг, не более	15	25	25
Диапазон измерения параметров, мм			
- диаметров резьбы калибра-пробки	-	-	48 – 102
- диаметров резьбы калибра-кольца	-	-	60 – 203
- шага резьбы	0 – 130	0 – 130	0 – 130
- отклонений конусности резьбы	$\pm 0,100$	$\pm 0,600$	$\pm 0,200$
- перпендикулярности измерительной плоскости к оси резьбы	-	-	$\pm 1,000$
Допускаемая погрешность при измерении параметров, мм, не более			
- наружного, внутреннего или среднего диаметров резьбы	-	-	$\pm 0,002$
- шага резьбы	$\pm 0,0025$	$\pm 0,0025$	$\pm 0,0025$
- конусности по наружному, внутреннему или среднему диаметру резьбы	$\pm 0,0025$	$\pm 0,0025$	$\pm 0,0025$
- перпендикулярности измерительной плоскости к оси резьбы	-	-	$\pm 0,002$
Дискретность отсчета, мм	0,001; 0,01	0,001	0,0001
Измерительное усилие, Н	$8,5 \pm 1,5$	$8,5 \pm 2,5$	$8,5 \pm 2,5$
Габаритные размеры, мм, не более			
- базовой части	1280×750×500	1210×760×630	1210×760×630
- электронного блока управления	-	70×100×80	70×100×80
- блока ПК	-	-	320×275×400
- устройства цифровой индикации	-	258×160×80	-
- блока питания	-	260×180×100	260×180×100
Масса, кг, не более			
- базовой части	270	512	512
- электронного блока управления	-	1	1
- блока ПК	-	-	12
- устройства цифровой индикации	-	3	-
- блока питания	-	3,5	3,5
Электропитание осуществляют от сети переменного тока			
- напряжение, В	-	220 ± 22	220 ± 22
- частота, Гц	-	50 ± 1	50 ± 1

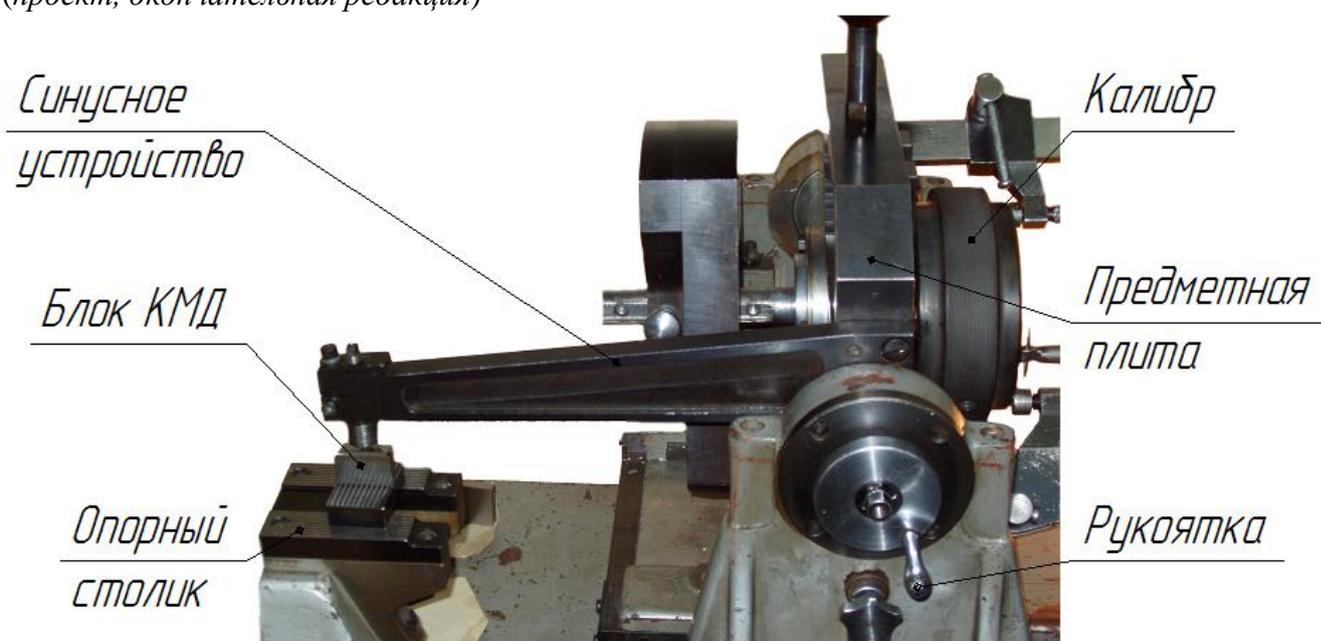


Рисунок В.2 – Установка на заданный угол с помощью синусного устройства

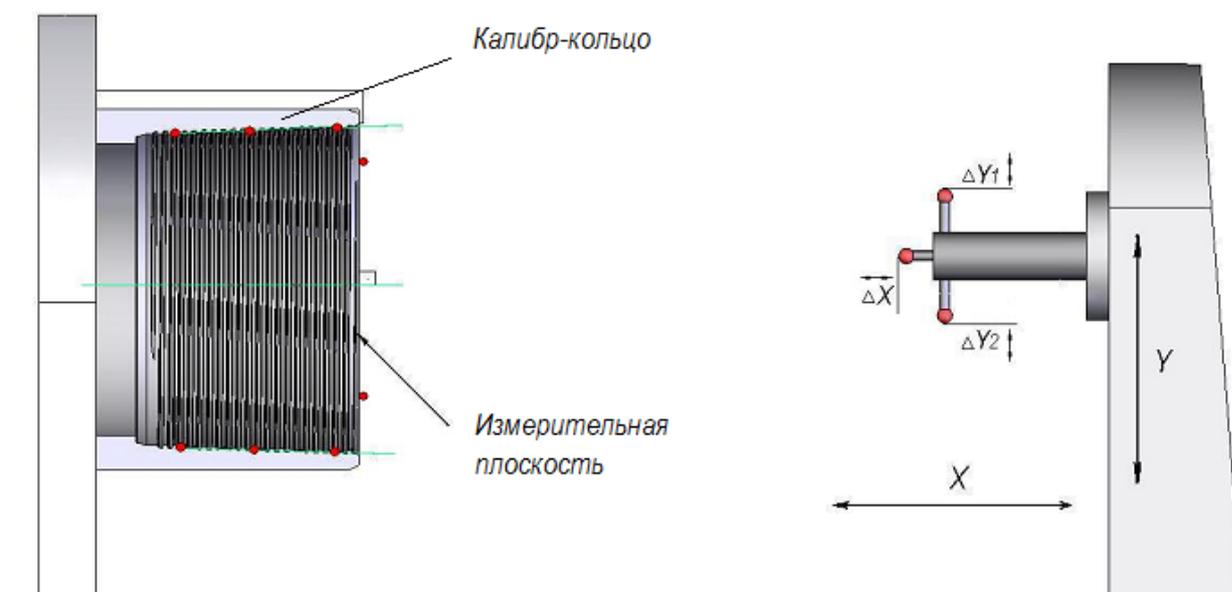


Рисунок В.3 – Схема координатных перемещений на приборе 481KM2

Приложение Г
(справочное)

Координатная измерительная машина (трехкоординатная)

Рабочее

пространство КИМ

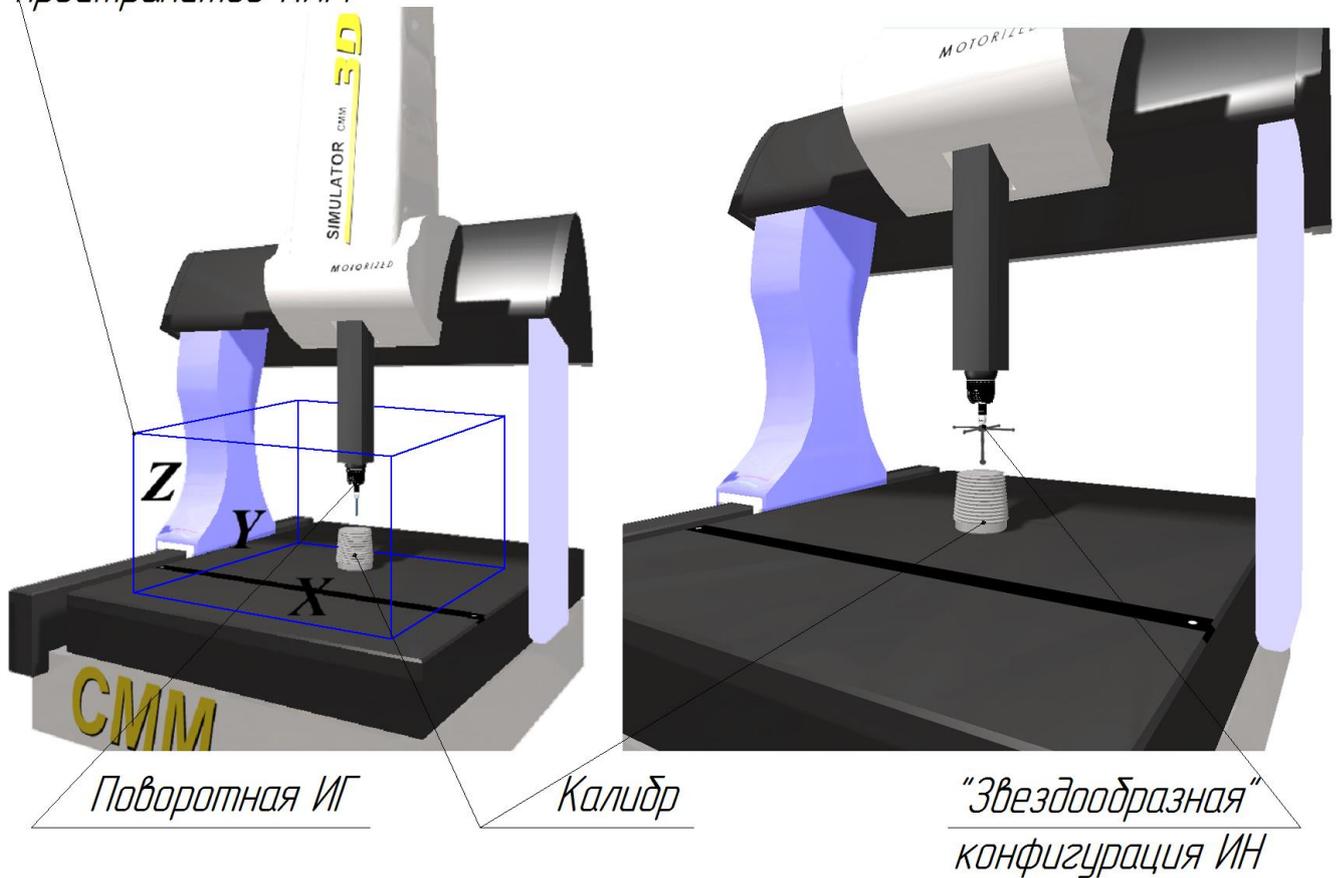


Рисунок Г.1 – Общий вид трехкоординатной КИМ

Приложение Д
(справочное)

Специализированные координатные измерительные системы
(приборы НИИК-483 и НИИК-485)

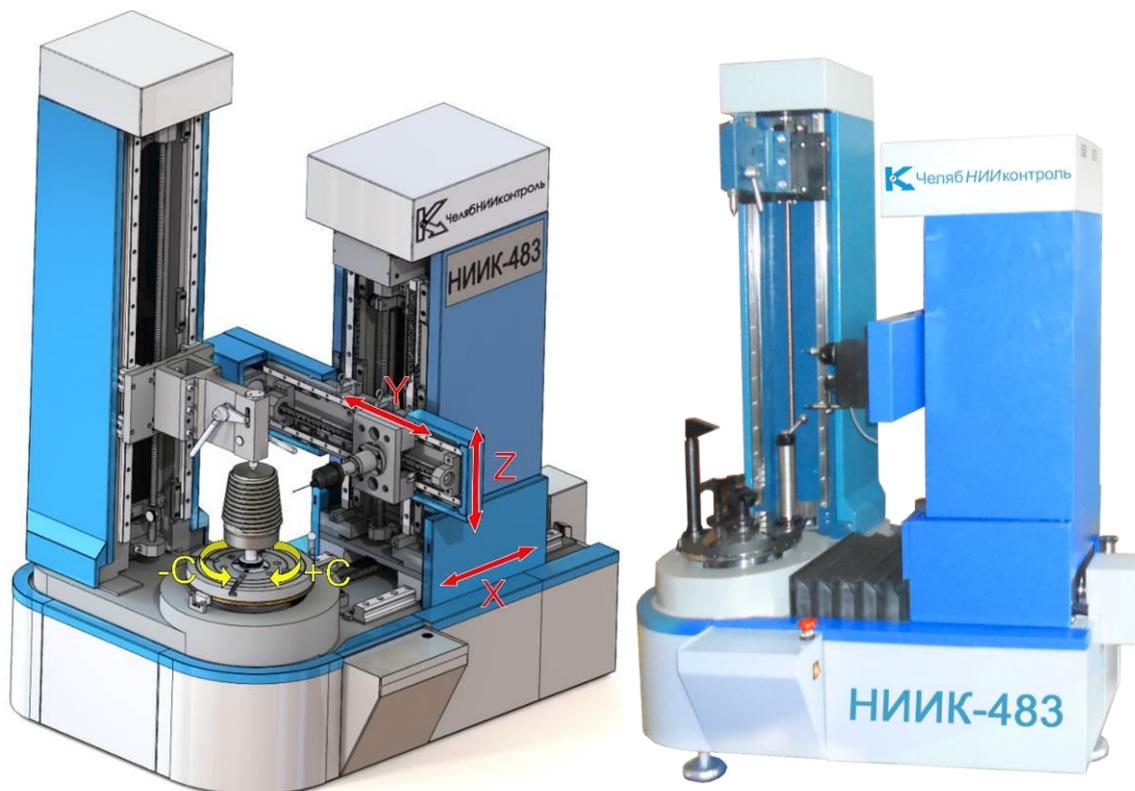


Рисунок Д.1 – Прибор НИИК-483

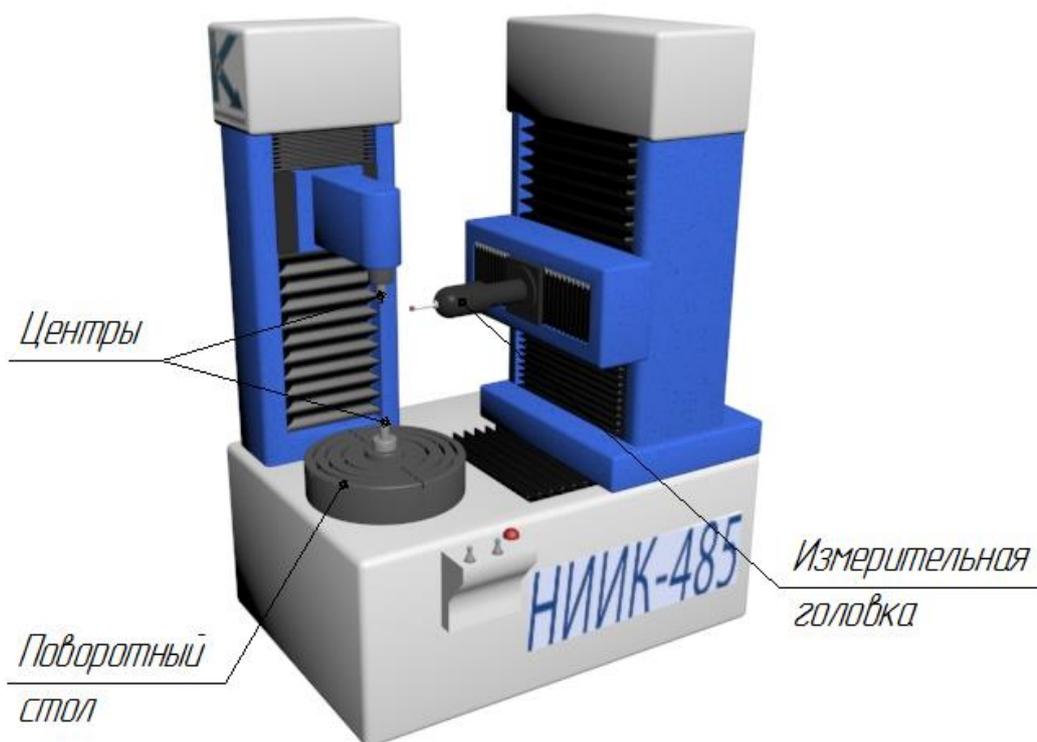


Рисунок Д.2 – Прибор НИИК-485

Т а б л и ц а Д.1 – Технические характеристики приборов НИИК-483 и НИИК-485

Технические характеристики	Значение	
	НИИК-483	НИИК-485-200
Масса измеряемого калибра, кг, не более	50	
Диапазон измерений - продольное перемещение (по оси X), мм - поперечное перемещение (по оси Y), мм - вертикальное перемещение (по оси Z), мм - вращение стола, градус	0-300 ±200 0-350 0-360	0-220 ±190 0-160 0-360
Дискретность отсчета линейных перемещений (по координатам X, Y, Z), мкм	0,5	
Дискретность отсчета углового перемещения (по координате C), секунда	3	
Допускаемая погрешность измерений, мкм	$\pm(2 + L/300)$	
Габаритные размеры, мм, не более - система измерительная - электрошкаф - блок ПК	1100×900×1900 800×600×2200 1200×800×1400	1190×670×1560 800×600×2200 1200×800×1400
Масса, кг, не более - система измерительная - электрошкаф - блок ПК	765 150 66	650 150 66
Электропитание осуществляют от сети переменного тока - напряжение, В - частота, Гц	220 ± 22 50 ± 1	
П р и м е ч а н и я 1 В формуле расчета допускаемой погрешности L – измеряемый размер, мм. 2 Прибор НИИК-485 может быть оснащен поворотным столом следующих типоразмеров: 200 мм, 400 мм и 630 мм с соответствующим обозначением НИИК-485-200, НИИК-485-400, НИИК-485-630. В зависимости от размера поворотного стола изменяются пределы измерений, габаритные размеры и масса всего прибора.		

Приложение Е (справочное)

Отливка и приспособления

Е.1 Общие положения

Отливку (слепок) из слепочного материала, воспроизводящую геометрию контролируемого калибра, получают для определения параметров, недоступных для измерения измерительным прибором непосредственно на контролируемом калибре. Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-колец возможно только по слепку.

Хорошая воспроизводимость геометрических параметров калибров при использовании отливок обеспечивается за счет применения слепочных материалов, имеющих при застывании минимальные усадку и изменение профиля оттиска, и специальных приспособлений, с помощью которых осуществляется как получение слепка, так и базирование его при измерении.

Метод измерения по отливкам из слепочного материала обеспечивает точность для линейных измерений в пределах ± 8 мкм, а для угловых – в пределах $\pm 10'$.

Е.2 Получение отливки

Е.2.1 В качестве слепочного материала для изготовления отливки используют:

- гипс медицинский;
- расплавленную мочевины;
- двухкомпонентный оттисочно-слепочный материал.

Допускается использование других слепочных материалов, быстротвердеющих и имеющих при застывании минимальные усадку и искажения размеров полученной отливки.

При изготовлении отливки контролируемую поверхность калибра и внутреннюю поверхность формы тщательно очищают от смазки, грязи, пыли и для обезжиривания протирают этиловым спиртом. Проточки калибра-кольца (по наружному диаметру) заполняют вазелином.

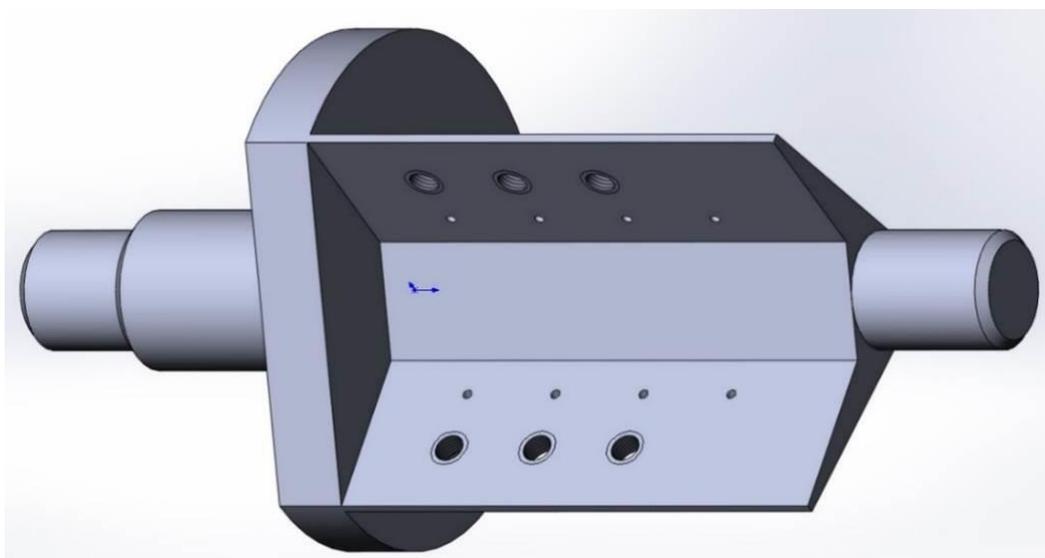
Е.2.2 Отливка должна иметь базовую поверхность, совпадающую с одним из торцов калибра.

Для калибра-пробки толщина резьбовой части отливки (резьбовая часть отливки, измеренная по длине окружности проверяемой резьбы) не должна превышать 5 мм, так как вогнутая поверхность отливки вносит искажение при измерении профиля на микроскопе. Для калибра-кольца толщина резьбовой части отливки составляет от 5 до 30 мм.

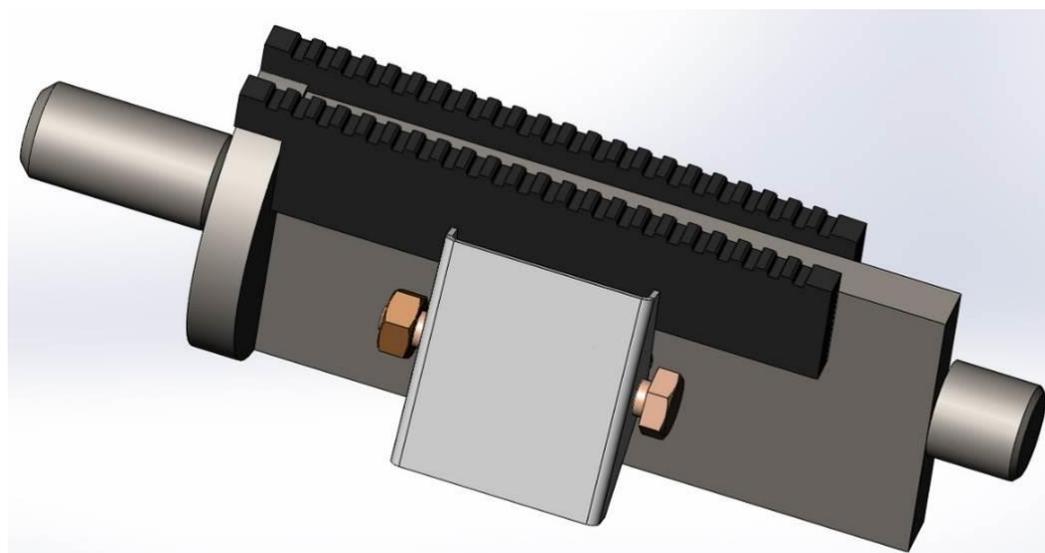
Длина резьбовой части отливки (измеренная вдоль оси резьбы) должна быть равна длине резьбы калибра.

К большому торцу калибра прикладывают шлифованную базовую пластину толщиной не менее 5 мм. К измеряемой поверхности калибра устанавливают форму, представляющую собой специальное приспособление, боковые стороны которой имеют зубцы, вырезанные по профилю измеряемой резьбы. При этом во избежание вытекания материала наружные боковые поверхности замазываются пластилином по профилю резьбы.

Для измерения параметров калибров-колец рекомендуется проводить заливку раствора в специальное приспособление (рисунок Е.1), позволяющее воспроизводить ось калибра-кольца при изготовлении отливки. В данном случае при установке приспособления для отливки в центрах микроскопа отсутствует смещение оси калибра-кольца в пространстве, так как слепочный материал заливается непосредственно в приспособление с центровыми отверстиями (рисунок Е.2).



а



б

Рисунок Е.1 – Специальное приспособление для заливки

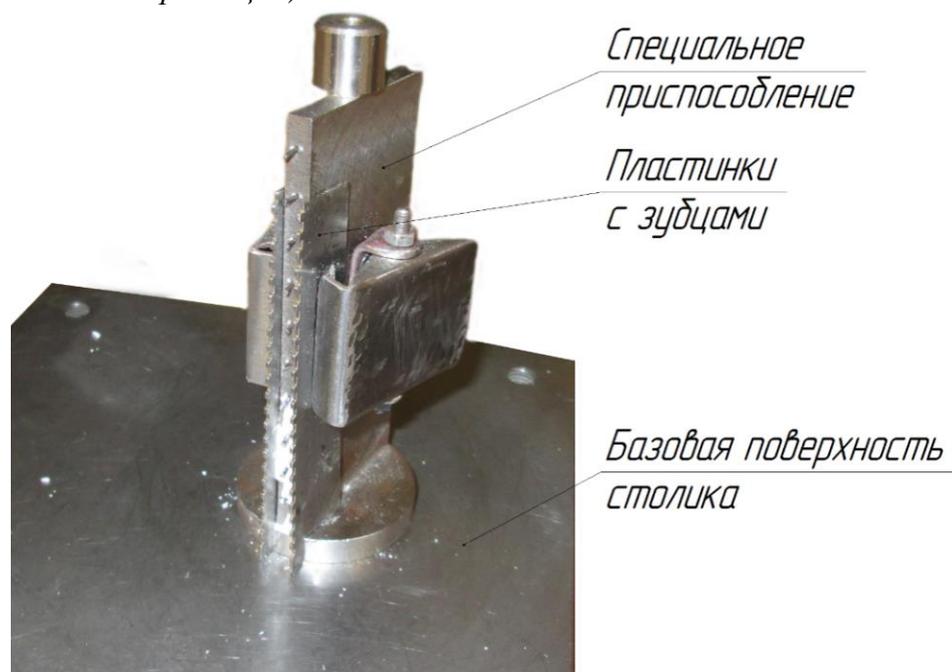


Рисунок Е.2 – Конструкция установки приспособления при заливке

Е.2.3 При использовании в качестве слепочного материала гипса получение отливки проводят следующим образом:

Приготавливают в необходимом объеме раствор двуххромовокислого калия (хромпика) из расчета 15 – 20 г хромпика на 1 л воды. Перед заливкой в раствор хромпика примешивают равное по объему количество химически чистого гипса. Заливку проводят, когда размешанная масса будет достаточно однородной. Отливку извлекают из калибра через 15 – 20 мин после заливки.

Е.2.4 При использовании в качестве слепочного материала расплавленной мочевины получение отливки проводят следующим образом:

- Контролируемую поверхность калибра и внутреннюю поверхность формы смазывают тонким слоем минерального масла, излишки масла удаляют.

- Мочевину расплавляют в ковше над пламенем спиртовки и заливают в форму. После остывания мочевины (через 1 – 2 мин) форму снимают и извлекают отливку.

- При подготовке отливки к измерению шлифуют ее боковые поверхности для удаления облоя и счищают пыль сухой мягкой щеткой с профиля резьбы. Измерения рекомендуется проводить в течение одного часа после извлечения отливки из формы.

Е.2.5 При использовании двухкомпонентного оттисочно-слепочного материала получение отливки проводят следующим образом:

- Вынимают из банок с пастами А и Б материала разными шпателями приблизительно равные количества каждой из паст и смешивают их в руках или при помощи шпателя растирающими движениями до получения однородной по цвету массы. Брать материал из

каждой банки, а также смешивать пасты необходимо индивидуальными шпателями для исключения самополимеризации.

- Полученным материалом в течение одной минуты заполняют полость приспособления или место, определенное под слепок. После этого выдерживают необходимое время для полного отверждения материала и отделяют приспособление со слепком или слепок от контролируемого калибра.

- При подготовке отливки из двухкомпонентного оттисочно-слепочного материала к измерению необходимо вырезать из полученного слепка отливку перпендикулярно виткам резьбы. Отливки, изготовленные из двухкомпонентного оттисочно-слепочного материала, могут храниться в нормальных условиях и в местах, защищенных от прямого солнечного света не менее 3 лет.

Е.3 Измерение отливки

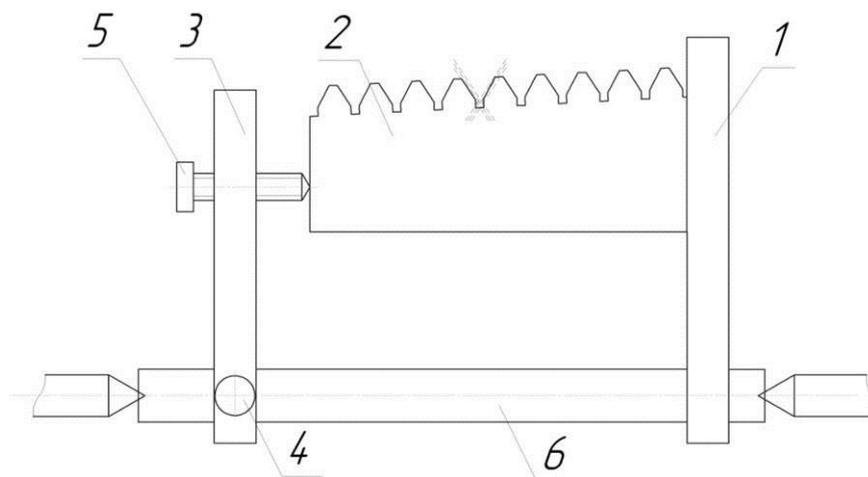
Для измерения параметров калибров по отливке, полученной без использования специального приспособления для заливки рекомендуется устанавливать отливку с контролируемой поверхности в приспособление для измерения в центрах микроскопа в соответствии с рисунком Е.3.

Измерение слепка проводят в соответствии с инструкцией по эксплуатации используемого измерительного прибора и методической инструкцией по проведению измерения параметров контролируемого калибра.

Измерения по отливке проводят в плоскости, близкой к диаметральной плоскости резьбового калибра.

Измерение каждого элемента профиля резьбы по отливке выполняют не менее трех раз в каждом сечении. За результат измерений принимают среднее арифметическое значение трех измерений.

При арбитражной проверке измерения проводят не менее чем два оператора.



1 – базовая планка; 2 – отливка; 3 – подвижная планка; 4, 5 – винт; 6 – валик

Рисунок Е.3 – Схема приспособления для установки отливки в центрах микроскопа

Приложение Ж
(справочное)
Контурограф

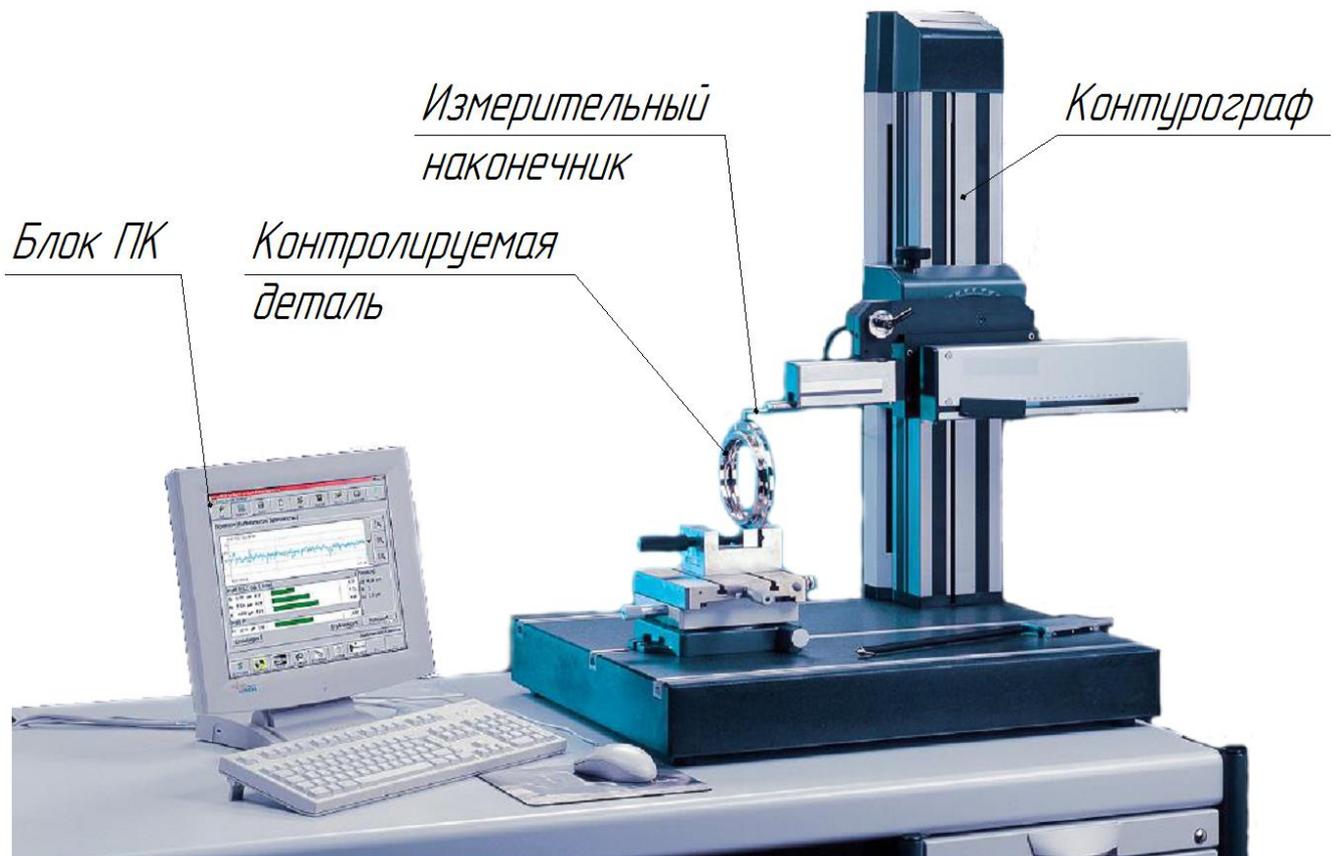
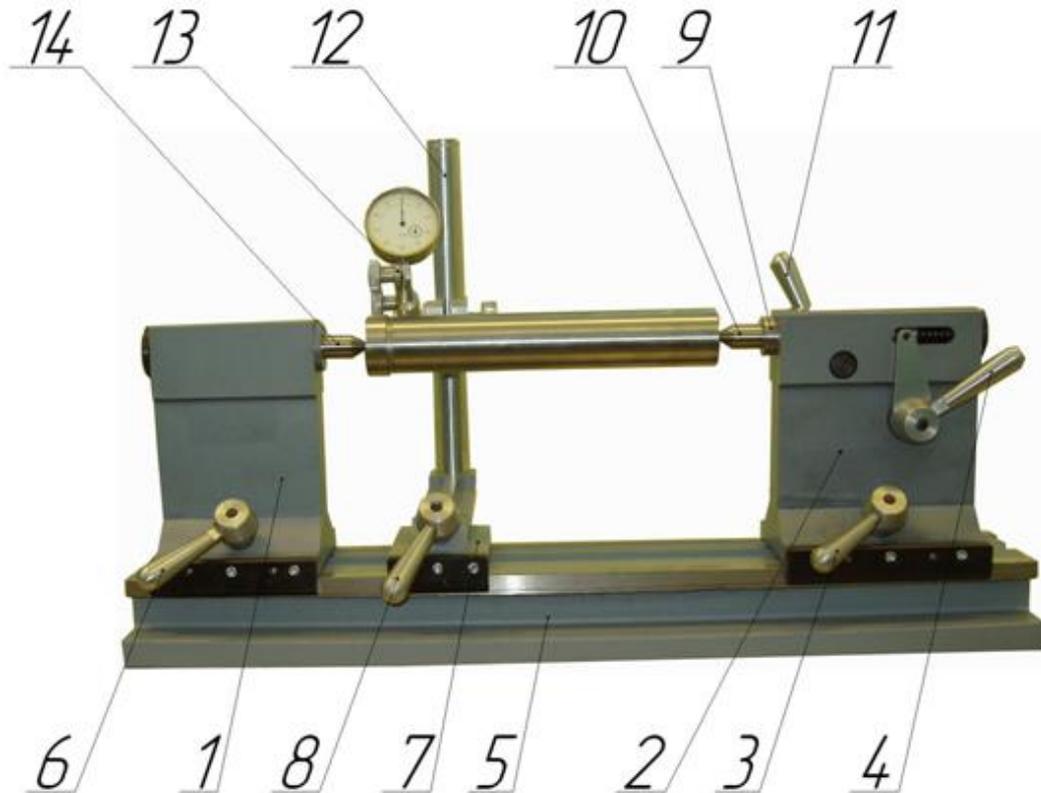


Рисунок Ж.1 – Общий вид контурографа

Приложение И

(справочное)

Прибор ПБ-500М для измерения радиального и торцевого биения тел вращения



1 – левая бабка; 2 – правая бабка; 3, 6, 8 – ручной зажим; 4 – рукоятка с рычагом; 5 – основание;
7 – каретка; 9 – подвижная пиноль; 10, 14 – центр; 11 – стопорное устройство; 12 – стойка
каретки; 13 – державка индикатора

Рисунок И.1 – Общий вид прибора ПБ-500М

Т а б л и ц а И.1 – Технические характеристики прибора ПБ-500М

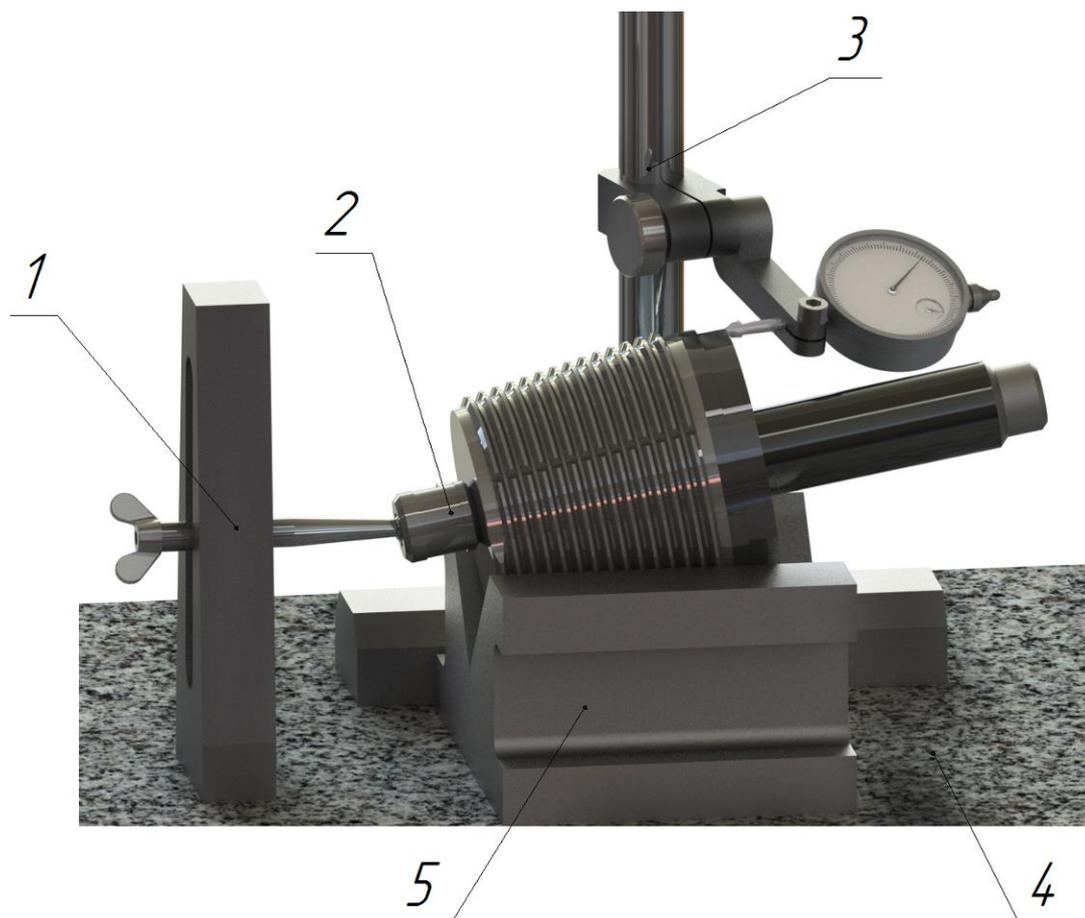
Технические характеристики	Значение
Диаметры измеряемых деталей, мм, не более:	
- валов	140
- дисков, шестерен, калибров	300
Масса измеряемых деталей, кг, не более	50
Высота центров, мм, не более	160
Расстояние между центрами, мм, не менее	500
Метод измерения	Метод непосредственной оценки
Цена деления шкалы индикатора многооборотного 2МИГ по ГОСТ 9696, мм	0,002
Погрешность измерений прибора с многооборотным индикатором 2 МИГ по ГОСТ 9696, мм, не более	$\pm 0,012$
Габаритные размеры (длина \times ширина \times высота), мм	900 \times 320 \times 380
Масса, кг, не более	60

Приложение К

(справочное)

Приспособление БВ-812

Приспособление БВ-812 (рисунок К.1) используют для измерения перпендикулярности измерительной плоскости к оси резьбы у калибров-пробок, не имеющих центров.



1 – кронштейн; 2 – шарнирная оправка; 3 – стойка с индикатором; 4 – поверочная плита;
5 – призма с углом 90°

Рисунок К.1 – Приспособление БВ-812

Приложение Л

(справочное)

Спецштатив для измерительных головок

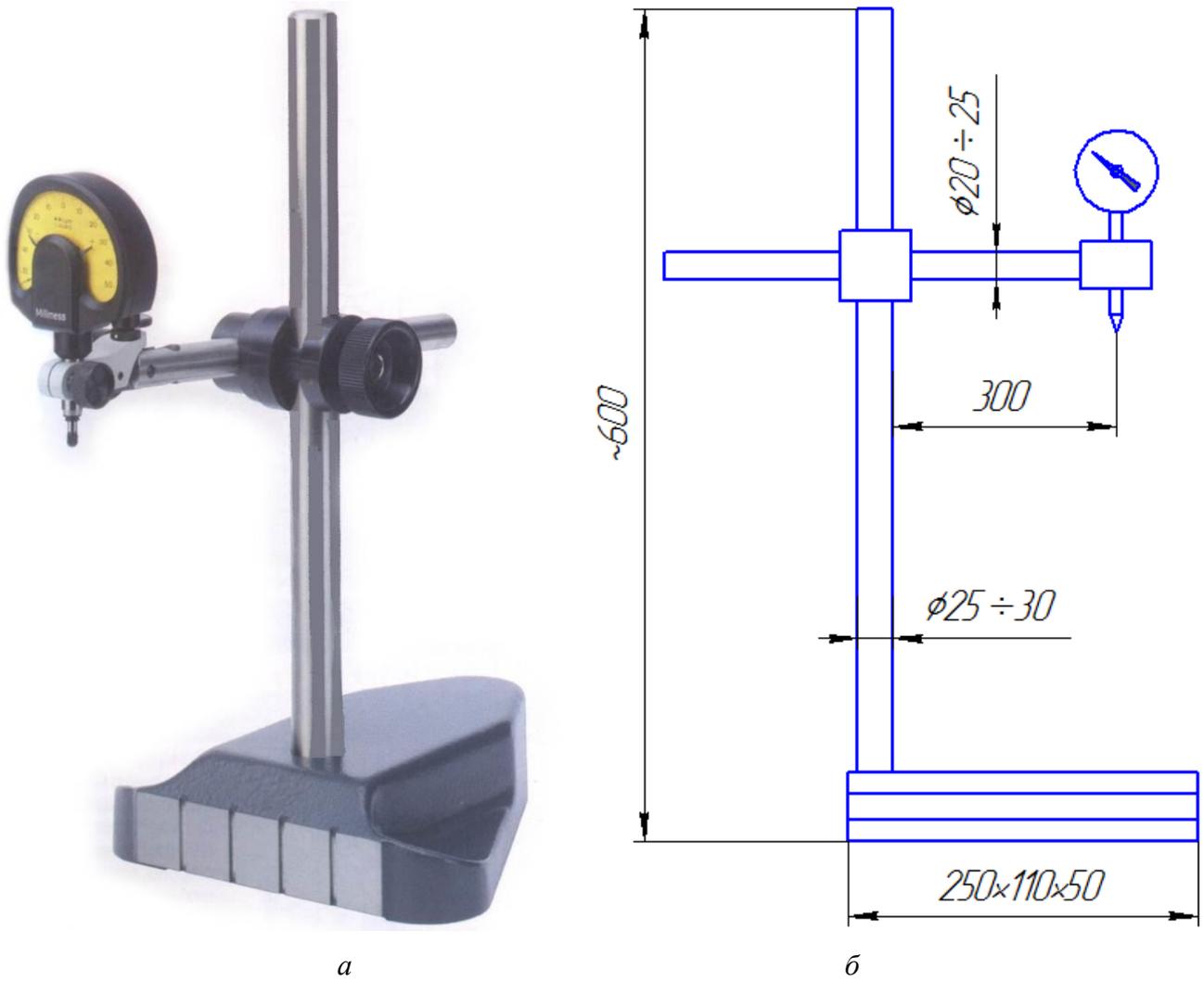


Рисунок Л.1 – Спецштатив для измерительных головок

Приложение М

(справочное)

Порядок округления значений

М.1 Округленное число должно получаться в один прием прямым округлением наиболее точного значения величины, которое только имеется, а не в два или более приемов последовательного округления.

М.2 Если цифра, следующая за последним оставляемым разрядом, меньше 5, то цифра в последнем оставляемом разряде остается неизменной.

М.3 Если цифра, следующая за последним оставляемым разрядом, больше 5, то цифра в последнем оставляемом разряде увеличивается на 1.

М.4 Если цифра, следующая за последним оставляемым разрядом, равна 5 и за ней не следуют другие цифры или следуют только нули, то цифра в последнем оставляемом разряде увеличивается на 1, если она нечетная, и остается неизменной, если она четная.

М.5 Цифра в последнем оставляемом разряде увеличивается на 1, если за цифрой 5 следуют другие цифры, отличные от нуля.

Приложение Н

(справочное)

Синусная линейка для калибров с фланцем

Контролируемый резьбовой калибр с фланцем устанавливают на столик синусной линейки (рисунок Н.1), таким образом, чтобы измерительная плоскость (внутренняя поверхность фланца калибра) контактировала с упорной планкой. Для предотвращения произвольного перемещения калибр надежно без перекоса закрепляют струбциной (рисунок Н.2).

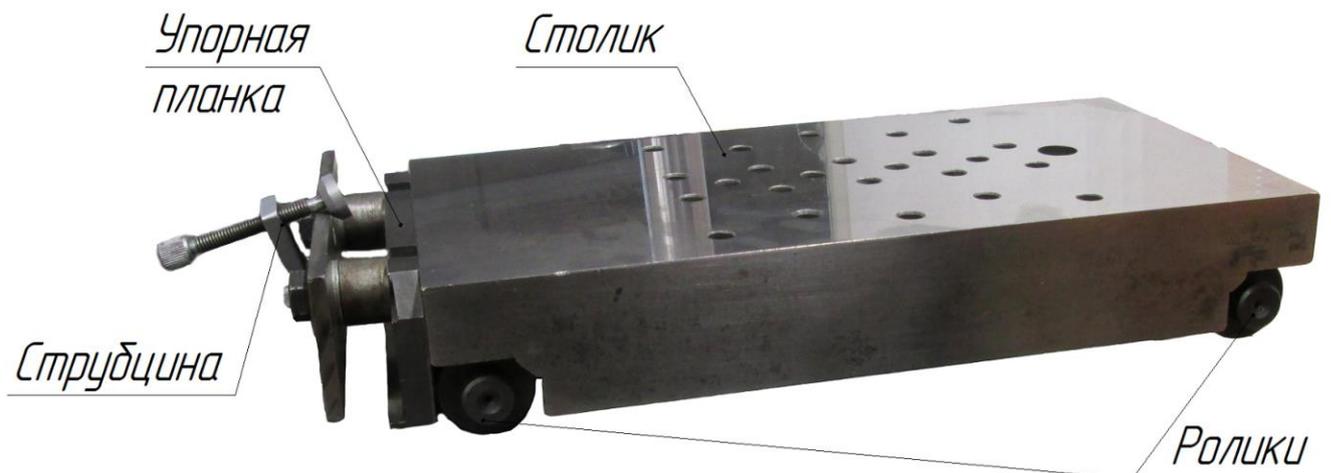


Рисунок Н.1 – Конструкция синусной линейки для измерений калибров с фланцем

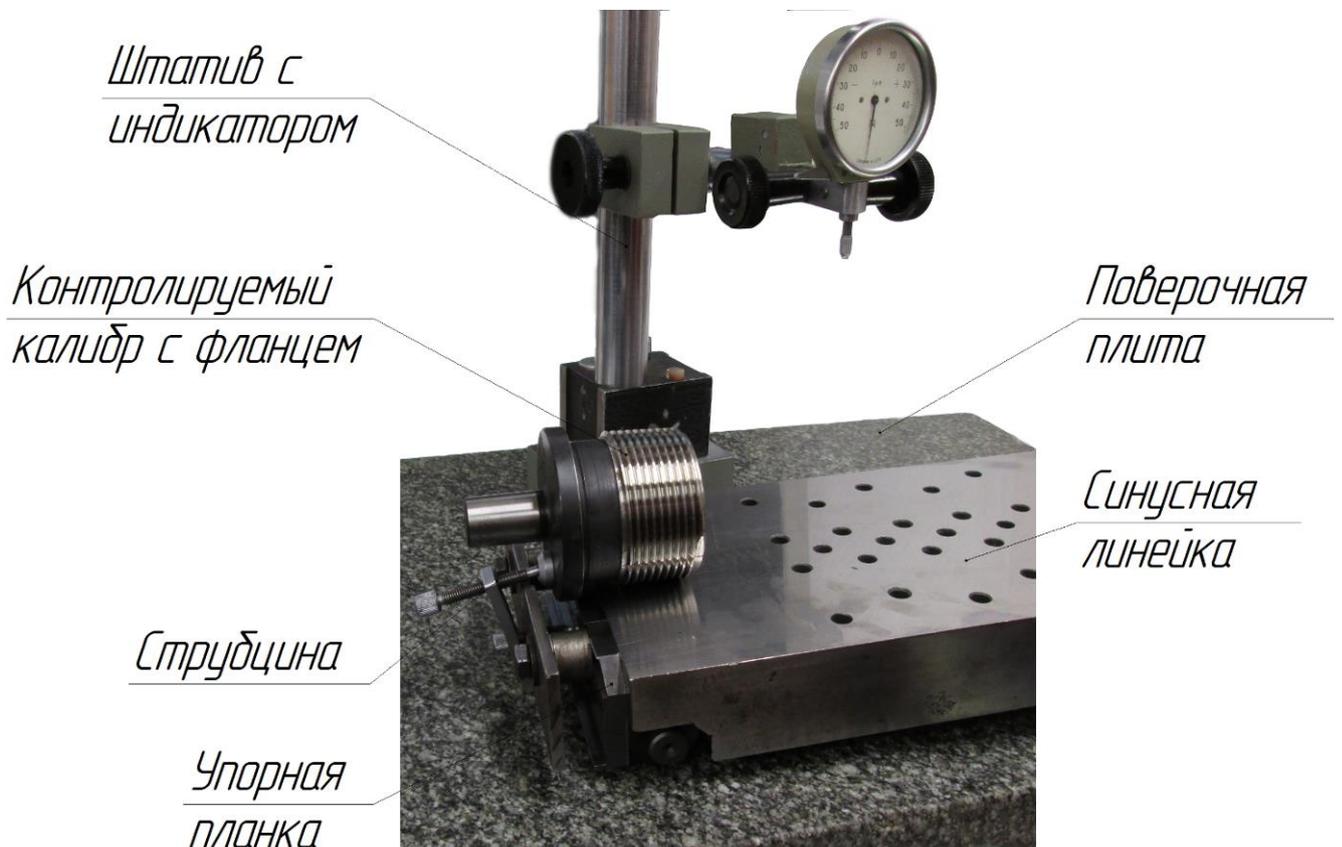


Рисунок Н.2 – Установка калибра-пробки с фланцем на синусной линейке

Приложение II (справочное)

Припасовка гладких калибров-колец с использованием падающего груза

Припасовку гладких калибров-колец проводят с использованием специального приспособления с падающим грузом, приведенного на рисунке П.1. При этом калибр-пробку устанавливают в калибр-кольцо без усилия и без перекоса. При воздействии падающего груза на калибр-пробку обеспечивается необходимое и одинаковое усилие припасовки калибров. Масса груза должна соответствовать значениям, указанным в таблице П.1.

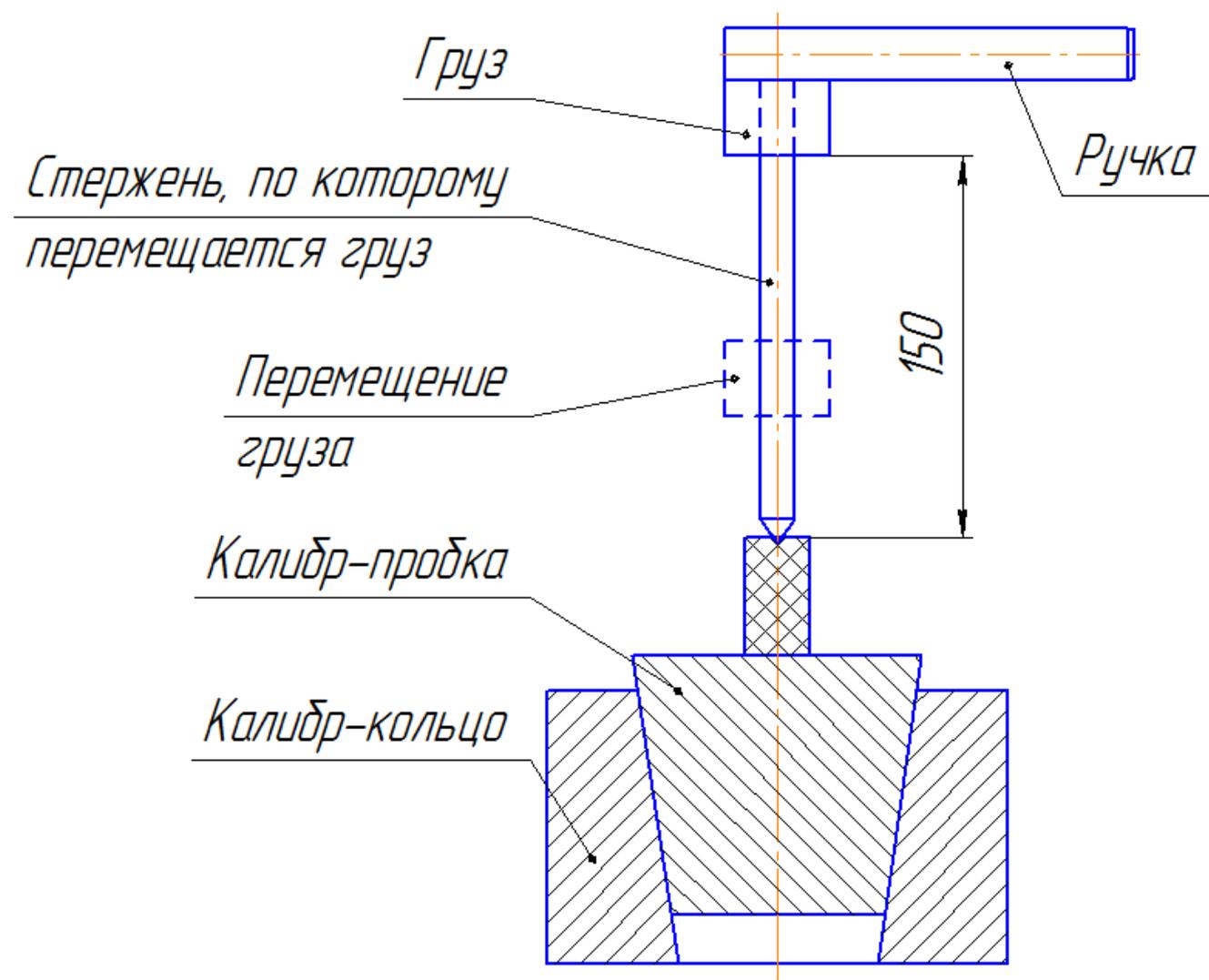


Рисунок П.1 – Специальное приспособление с падающим грузом

Т а б л и ц а П.1 – Масса падающего груза, используемого при припасовке гладких калибров-колец

Обозначение калибра	Нормативный документ	Масса груза, кг
ГНК (В) 42	ГОСТ 10654	0,1
ГНК (В) 48		
ГНК (В) 60-102	ГОСТ 10654	0,25
Г Обс 102	ГОСТ 25575	
ГТ 42; 50; 63,5	[8]	
Р НКМ (60-89) по КГР	ГОСТ 25576	
Г НКМ 60-102		
ГНК (В) 114	ГОСТ 10654	0,5
Г Обс НКМ 114	ГОСТ 25575	
Г BCSG 114	ГОСТ (перевод ГОСТ Р 51906)	
Р НКМ 102 по КГР	ГОСТ 25576	
Г НКТУ 73; 89	[9]	
ГО 114	ГОСТ 10655	0,7
Г Обс 127; 140-146	ГОСТ 25575	0,9
ГО 127	ГОСТ 10655	
Г BCSG 127; 140-146	ГОСТ (перевод ГОСТ Р 51906)	
Г Обс 140-146	ГОСТ 10655	1,4
Г Обс 168-178	ГОСТ 25575	1,8
Г BCSG 168-178	ГОСТ (перевод ГОСТ Р 51906)	
ГО 168-178	ГОСТ 10655	2,3

Приложение Р

(справочное)

Аппроксимация методом наименьших квадратов

Метод наименьших квадратов является частным случаем среднеквадратичной аппроксимации. При аппроксимации методом наименьших квадратов заменяющий элемент (аппроксимирующая кривая и поверхность) представляет собой поверхность (кривую), имеющую номинальную форму и такие размеры и/или расположение, чтобы сумма квадратов расстояний между реальным и заменяющими элементами в пределах нормируемого участка имела минимальное значение. Среднеквадратичная поверхность (кривая) является решением задачи минимизации суммы квадратов расстояний от измеренной точки до поверхности (кривой):

$$\sum_{i=1}^n d_i^2 \rightarrow \min, \quad (\text{Р.1})$$

где n – количество измеренных точек,

d_i – ортогональное расстояние от i -ой измеренной точки до искомой поверхности (рисунок Р.1).

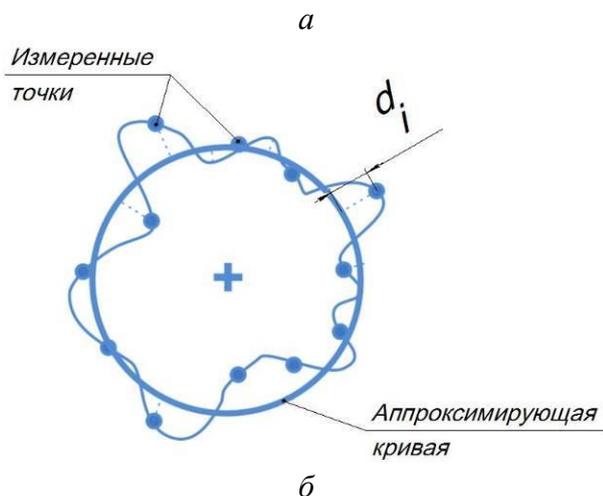
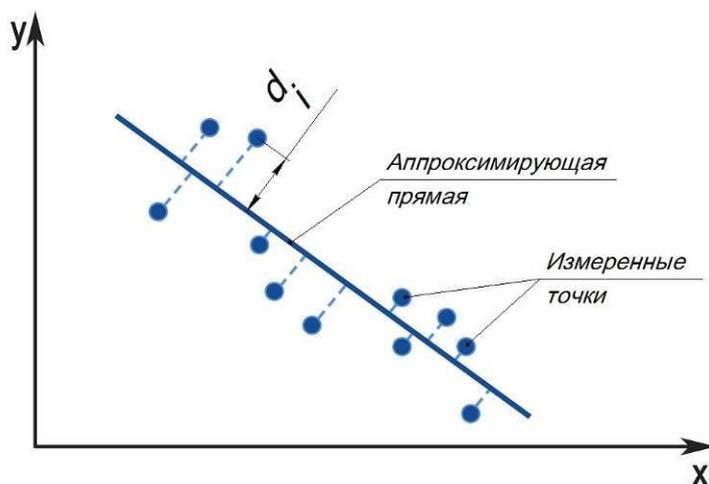
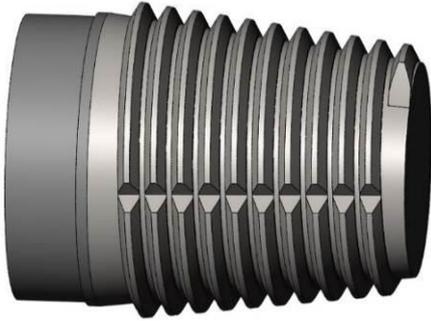


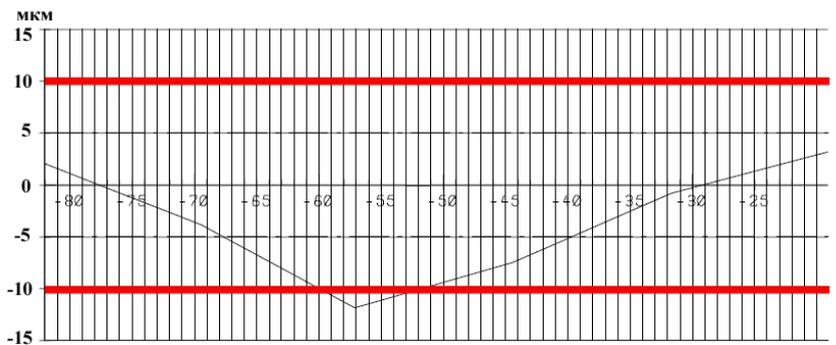
Рисунок Р.1 – Графическое изображение аппроксимации методом наименьших квадратов

Приложение С
(справочное)

Пример протокола измерений на координатной измерительной машине

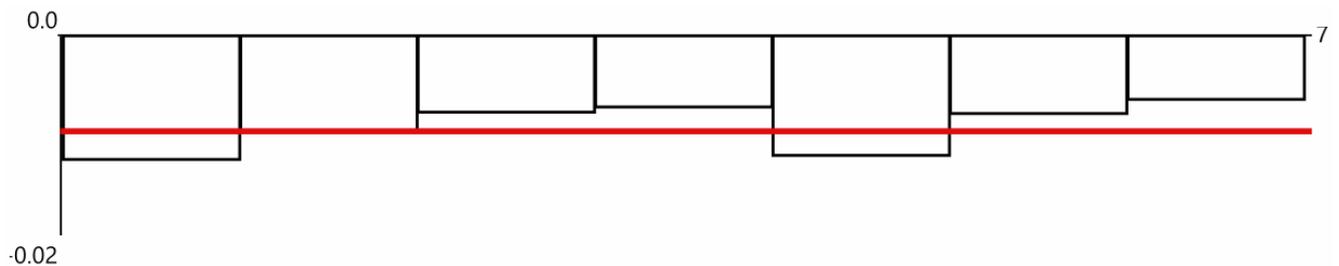
	Обозначение калибра: 3-65	Конусность: 1:6
	Нормативный документ: ГОСТ 8867-89	Шаг, мм: 6,35
	Дата измерения: 05/03/2015 15:19	Вид калибра: рабочий
	ФИО оператора: Иванов И.И.	Вид резьбы: наружная
		Направление резьбы: правая

Средний диаметр, мм



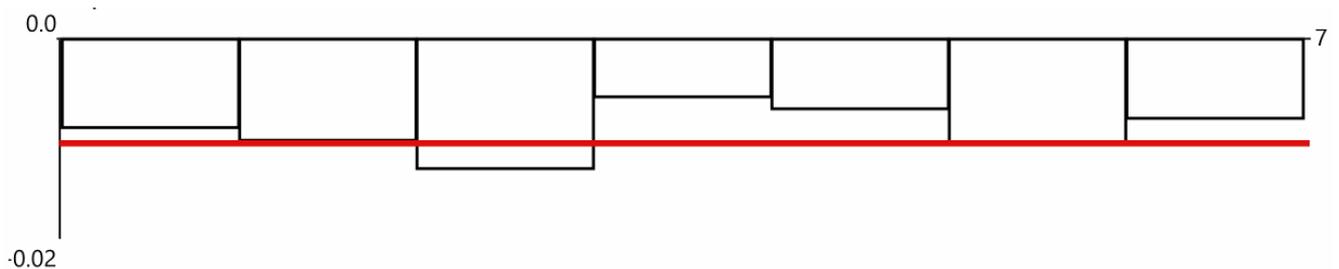
Номинальное значение: 59,817
 Предельные отклонения: $\pm 0,010$
 Действительное значение: 59,8139
 Минимальное отклонение: -0,0119
 Максимальное отклонение: 0,0032

Отклонение шага резьбы (верхний профиль резьбы), мм



Номинальное значение: 6,350
 Предельные отклонения: $\pm 0,010$
 Действительное значение: 6,337

Отклонение шага резьбы (нижний профиль резьбы), мм



Номинальное значение: 6,350
 Предельные отклонения: $\pm 0,010$
 Действительное значение: 6,335

Приложение Т

(справочное)

Пример протокола измерений

*ПРОТОКОЛ № 345 от 12.03.2015 г**(первичной, периодической) калибровки***Средство измерений** Калибр-пробка резьбовой Р Обс-140 по ГОСТ 10655-81
(наименование, тип, предел измерений, нормативная документация)**Заводской номер** 23**Методика калибровки** МИ 1812-87**Средства калибровки** УИМ-21 №590090, свидетельство №7283 от 15.09.2014 г.;
КМД1 № 101156 свидетельство №14 от 30.01.2015 г.; КМД 1 № 1242 свидетельство № 13
от 29.01.2015 г.; линейка синусная №6 А свидетельство №2703 от 30.07.2015 г.**Условия калибровки** температура 20°C, относительная влажность воздуха 65%, время
выдержки 4 часа**Внешний осмотр** маркировка четкая и правильная; риски, трещины, забоины, следы
коррозии на рабочих поверхностях отсутствуют; первые витки срезаны и притуплены**Результаты измерений**

Измеряемый параметр	Требования ГОСТ 10655-81		Действительное значение отклонения
	Номинальное значение	Допускаемое отклонение	
Наружный диаметр, мм	139,192	+0,075 -0,125	+0,045
Средний диаметр, мм	137,966	±0,025	+0,002
Конусность по среднему диаметру, мм	1:16	+0,025	+0,015
Шаг резьбы, мм	3,175	±0,016	+0,006
Угол наклона боковой стороны профиля (левый)	30°	±15'	+10'
Угол наклона боковой стороны профиля (правый)	30°	±15'	+10'
Длина, мм	73	+4	+0,44
Натяг по кольцу ОТК, мм	9,5	±0,1	+0,03

Заключение Калибр-пробка признан годным к применению, соответствует требованиям
ГОСТ 10655-81**Калибровку выполнил** _____

(ФИО лица, проводившего калибровку)

_____ (подпись)

Библиография

- [1] ГОСТ Р 56349-2015 Трубы бурильные и другие элементы бурильных колонн в нефтяной и газовой промышленности. Часть 2. Основные параметры и контроль резьбовых упорных соединений. Общие технические требования
- [2] ГОСТ Р 53442-2009 Основные нормы взаимозаменяемости. Характеристики изделий геометрические. Допуски формы, ориентации, месторасположения и биения
- [3] Рекомендации по межгосударственной стандартизации РМГ 29-99 Государственная система обеспечения единства измерений. Метрология. Основные термины и определения
- [4] Правила по стандартизации ПР 50.2.016-94 ГСИ Требования к выполнению калибровочных работ
- [5] ГОСТ Р 53090-2008 Основные нормы взаимозаменяемости. Характеристики изделий геометрические. Требования максимума материала, минимума материала и взаимодействия
- [6] Правила по стандартизации ПР 50.2.104-09 Порядок проведения испытаний стандартных образцов или средств измерений в целях утверждения типа
- [7] ГОСТ Р 8.563-2009 Государственная система обеспечения единства измерений. Методики (методы) измерений
- [8] ТУ 41-01-601-88 Калибры для резьбы бурильных геологоразведочных труб (Т)
- [9] ТУ 3931-007-7422-9882-2008

Ключевые слова: калибры, методика калибровки, соединения с конической резьбой, калибры для обсадных труб, калибры для насосно-компрессорных труб, измерение геометрических параметров, координатные методы измерения, операции и средства измерений, определение
