ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БРУСКИ КОНТРОЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 22601—77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 531.717.85 : 006.354 Группа П52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БРУСКИ КОНТРОЛЬНЫЕ

Технические условия

Control bars Specifications

ГОСТ 22601—77

ОКП 39 3500

Срок действия с 01.01.79
до 01.01.99

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на контрольные бруски, предназначенные для проверки прямолинейности рабочих поверхностей лекальных линеек и лекальных угольников.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Контрольные бруски следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Основные параметры

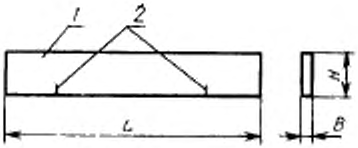
1.2.1. Контрольные бруски должны иметь форму прямоугольного параллелепипеда с одной или двумя рабочими поверхностями.

1.2.2. Обозначение и основные размеры контрольных брусков должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1989



1 — рабочая поверхность; *2* — риски, отмечающие точки наименьшего прогиба

Таблица 1

L	*B*	*H*
150	15	40
250	15	60
350	15	60
500	20	60

Пример условного обозначения контрольного бруска длиной *L*=250 мм:

БК—250 ГОСТ 22601—77

1.3. Характеристики

1.3.1. Отклонения от плоскостности рабочих поверхностей контрольных брусков не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Длина бруска, *L*, мм	Допуск плоскостности, мкм
150	0,2
250	0,4
350	0,6
500	1,0

Примечание. Отклонение от плоскостности рабочих поверхностей контрольных брусков определяют при установке контрольного бруска на две опоры, расположенные в точках наименьшего прогиба брусков.

1.3.2. Допуск перпендикулярности боковых поверхностей к рабочим поверхностям контрольных брусков по 12 степени точности ГОСТ 24643—81.

1.3.3. Контрольные бруски следует изготовлять из стали марки Х по ГОСТ 5950—73 или ШХ-15 по ГОСТ 801—78.

1.3.4. Твердость рабочих поверхностей контрольных брусков должна быть не ниже HRC$_э$ 62.

1.3.5. Изменения отклонений от плоскостности рабочих поверхностей контрольных брусков вследствие нестабильности материала в течение года не должны превышать значений, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Длина бруска L, мм	Изменение отклонения от плоскостности, мкм
150	0,1
250	0,2
350	0,3
500	0,5

1.3.6. Шероховатость рабочих поверхностей контрольных брусков должна быть $Ra \leqslant 0{,}040$ мкм по ГОСТ 2789—73.

1.3.7. На боковых поверхностях контрольных брусков должны быть нанесены риски, отмечающие точки наименьшего прогиба.

1.3.8. Края рабочих поверхностей контрольных брусков должны быть закруглены по радиусу или иметь фаски не более 0,3 мм.

1.3.9. На поверхностях контрольных брусков не допускаются трещины, раковины, посторонние включения и другие дефекты, портящие внешний вид или влияющие на эксплуатационные качества брусков.

1.3.10. Контрольные бруски должны быть размагничены, внутренние напряжения сняты.

1.3.11. Контрольные бруски должны иметь теплоизолирующие оправы с двумя опорами, расположенными против рисок, нанесенных на боковых поверхностях брусков.

1.3.12. Установленный полный срок службы контрольных брусков должен быть не менее 10 лет.

Критерием предельного состояния брусков является предельный износ рабочих поверхностей, при котором невозможно выполнение требований пп. 1.3.1 и 1.3.5.

1.4. Комплектность

1.4.1. К каждому контрольному бруску должен быть приложен паспорт по ГОСТ 2.601—68.

1.5. Маркировка и упаковка

1.5.1. Маркировка и упаковка контрольных брусков — по ГОСТ 13762—86.

2. ПРИЕМКА

2.1. Контрольные бруски должны подвергать государственным, приемосдаточным и периодическим испытаниям.

2.2. Государственные испытания проводят по ГОСТ 8.001—80 и 8.383—80.

2.3. Приемосдаточным испытаниям следует подвергать каждый контрольный брусок на соответствие требованиям пп. 1.1; 1.2.1; 1.2.2; 1.3.1; 1.3.2; 1.3.6—1.3.11.

2.4. Периодические испытания следует проводить не реже раза в три года. Периодическим испытаниям следует подвергать не менее пяти контрольных брусков из числа прошедших приемосдаточные испытания на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, за исключением п. 1.3.12.

Показатели п. 1.3.12 следует подтверждать результатами анализа подконтрольной эксплуатации не менее десяти контрольных брусков.

Требования п. 1.3.12 считают подтвержденными, если все испытуемые бруски контрольные сохраняют работоспособное состояние в течение не менее 10 лет.

Если при периодических испытаниях будет установлено соответствие контрольных брусков всем требованиям настоящего стандарта, то результаты периодических испытаний следует считать удовлетворительными.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

3.1. Поверка контрольных брусков — по ГОСТ 8.345—79.

3.2. Воздействие климатических факторов внешней среды при транспортировании проверяют не менее чем на пяти контрольных брусках в упаковке в климатических камерах в следующем порядке: сначала при температуре минус (50±3)°С, затем плюс (50±3)°С и далее при относительной влажности (95±3)°С при температуре 35°С.

Выдержка в климатических камерах по каждому виду испытаний — не менее 2 ч.

После испытаний допуск плоскостности рабочих поверхностей контрольных брусков не должен превышать значений, указанных в табл. 2, а изменение отклонения от плоскостности не должно превышать значений, указанных в табл. 3.

3.3. При проверке влияния транспортной тряски используют ударный стенд, создающий тряску ускорением 30 м/с² и частотой 80—120 ударов в минуту.

Контрольные бруски, упакованные для транспортирования, крепят к стенду и испытывают при общем числе ударов 15000.

После испытаний допуск плоскостности рабочих поверхностей контрольных брусков не должен превышать значений, указаных в табл. 2, а изменение отклонения от плоскостности не должно превышать значений, указанных в табл. 3.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение контрольных брусков — по ГОСТ 13762—86.

Разд. 1—4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Температура помещения, в котором работают с контрольными брусками, должна быть (20±3)°С. Изменение температуры не должно превышать 0,5°С в час. Относительная влажность воздуха — не более 80%. В воздухе должны отсутствовать пары кислот и щелочей.

5.2. Перед работой контрольные бруски должны быть выдержаны не менее 10 ч в помещении, в котором проводят работу.

5.3. Перед работой рабочие поверхности брусков должны быть промыты спиртом по ГОСТ 18300—87 и протерты сухой салфеткой.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие контрольных брусков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации контрольных брусков — 12 мес со дня ввода в эксплуатацию.

Разд. 5, 6. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

РАЗРАБОТЧИКИ СТАНДАРТА

Н. Г. Семенко, Л. Л. Медянцева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27.06.77 № 1605

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601—68	1.4.1
ГОСТ 8.001—80	2.2
ГОСТ 8.345—79	3.1
ГОСТ 8.383—80	2.2
ГОСТ 801—78	1.3.3
ГОСТ 2789—73	1.3.6
ГОСТ 5950—73	1.3.3
ГОСТ 13762—86	1.5.1, 4.1
ГОСТ 16300—87	5.3
ГОСТ 24643—81	1.3.2

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1989 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 9—88)

6. Проверен в 1988 г. Срок действия продлен до 01.01.99 (Постановление Госстандарта СССР от 15.06.88)

Редактор *О. К. Абашкова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Снищарчук*

Сдано в наб. 15.08.89 Подп. в печ. 25.10.89 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,37 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 3 к.

...очета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 1852.

gost.e-ecolog.ru