ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВЕСЫ МАСЛОПРОБНЫЕ

МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

ГОСТ 13675—68

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 681.26.001.4 : 006.354 Группа П19

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 13675—68*

ВЕСЫ МАСЛОПРОБНЫЕ

Методы и средства поверки

Butterprobe weigher. Methods and means of verification

Взамен Инструкции 61—54

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 29 апреля 1968 г. Срок введения установлен

с 01.07.69

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на маслопробные весы, предназначенные для определения процентного содержания влаги в молочных продуктах (топленом, сливочном масле, сыре и твороге), выпускаемых из производства, после ремонта и находящихся в эксплуатации, и устанавливает методы и средства их поверки.

1. ОПЕРАЦИИ, ПРОИЗВОДИМЫЕ ПРИ ПОВЕРКЕ И ПРИМЕНЯЕМЫЕ СРЕДСТВА

1.1. Операции, производимые при поверке маслопробных весов, и применяемые средства должны соответствовать указанным в таблице.

Операция, производимая при поверке	Номер пункта настоящего стандарта	Наименование средств поверки и их техническая характеристика	Вид поверки весов		
			выпускаемых из производства	после ремонта	находящихся в эксплуатации
1. Технический осмотр деталей и узлов весов	2.1	Универсальный и специальный мерительный инструмент	+	+	+

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (май 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1981 г. (ИУС 1—72).*

Продолжение

Операция, производимая при поверке	Номер пункта настоящего стандарта	Наименование средств поверки и их техническая характеристика	Вид поверки весов		
			выпускаемых из производства	после ремонта	находящихся в эксплуатации
2. Поверка качества призм, подушек и шечек	2.2	Прибор для измерения твердости по ГОСТ 23677—79 тарированный трехгранный напильник 2821-0057 по ГОСТ 1465—80, образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378—75	+	+	—
3. Внешний осмотр собранных весов	2.3	Контрольная плита, уровень с ценой деления 0,15 по ГОСТ 9392—75	+	+	+
4. Поверка гирь, грузика тары и рейтеров	2.4	Весы образцовые III разряда с наибольшими пределами взвешивания 20 г и 2 г. Наборы гирь образцовых III разряда граммовых и миллиграммовых по ГОСТ 7328—82	+	+	+
5. Определение цены деления отсчетной шкалы	2.5	Набор образцовых миллиграммовых гирь III разряда по ГОСТ 7328—82	+	+	+
6. Определение непостоянства положения равновесия весов	2.6	Набор образцовых миллиграммовых гирь III разряда по ГОСТ 7328—82	+	+	+
7. Определение вариации показаний весов	2.7	Набор образцовых миллиграммовых гирь III разряда по ГОСТ 7328—82	+	+	+
8. Определение правильности нанесения отметок рейтерной шкалы	2.8	Наборы граммовых и миллиграммовых гирь III разряда по ГОСТ 7328—82	+	+	+

Примечания:

1. Знак «+» означает, что поверку производят, а знак «—» поверку не производят.

2. В качестве грузика тары может применяться гиря 4-го класса номинальной массой 5 г по ГОСТ 7328—82.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПОВЕРКА

2.1. При техническом осмотре должно быть установлено соответствие деталей и узлов следующим требованиям:

а) все детали, за исключением деталей из коррозионностойких материалов (алюминий, нержавеющая сталь, пластмасса), должны иметь защитные покрытия. На деталях весов не должно быть коррозии;

б) коромысло должно быть прямым, без заметных на глаз изгибов, трещин, следов спайки и раковин;

в) резьбовые стержни регулятора тары и регулятора центра тяжести не должны вывертываться без помощи инструмента;

г) грузики регулятора должны быть снабжены контргайками;

д) указательная стрелка должна быть жесткой, плотно закрепленной в коромысле, и не должна задевать пластинку с отсчетной шкалой;

е) пластинка с отсчетной шкалой должна быть прочно прикреплена к колонке (стойке) и разделена на равные части отчетливыми параллельными штрихами;

ж) головка крепежного винта линейки с рейтерной шкалой должна иметь приспособление для нанесения закрепительного клейма.

2.2. Проверка качества призм и подушек.

2.2.1. Твердость после термической обработки рабочих поверхностей призм, подушек и щечек должна проверяться на предприятии-изготовителе выборочно на приборе для измерения твердости.

Твердость после термической обработки должна быть:

призм, подушек — по ГОСТ 9509—74;

щечек — HRC 62 ... 64.

После ремонта твердость призм, подушек и щечек определяют тарированным напильником. При этом на деталях не должно оставаться царапин.

Пробу твердости призм и подушек следует производить, отступив от их вершин на 2—3 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2.2. Проверку соответствия шероховатости поверхностей призм, подушек и щечек производят сличением с рабочими образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75.

Параметр шероховатости рабочих поверхностей призм, подушек и щечек *Ra* должен быть не более 0,40 мкм по ГОСТ 2789—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Собранные весы, укрепленные с помощью установочных винтов на контрольную плиту, выверенную по уровню, при внешнем осмотре должны удовлетворять следующим требованиям:

а) призмы должны быть заделаны в коромысло без просветов, прокладок и чеканки. Просветы допускаются в углах гнезд размером не более 0,2 мм;

б) арретир должен надежно запирать коромысло;

в) регуляторы тары и чувствительности должны обеспечивать плавное регулирование и не должны самопроизвольно смещаться;

г) коромысло должно плавно колебаться параллельно отсчетной шкале в одной вертикальной плоскости;

д) при колебаниях коромысла грузоприемное устройство не должно касаться неподвижных частей весов;

е) грузик отвеса должен совпадать с неподвижным указателем.

2.4. Гири, грузик тары и рейтеров поверяют на образовых весах путем сличения с образцовыми гирями по ГОСТ 13703—68.

Гири, грузик тары и рейтера должны соответствовать требованиям, предъявляемым к гирям 4-го класса точности по ГОСТ 7328—82. Величина допускаемых погрешностей должна соответствовать требованиям ГОСТ 13703—68.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. При определении цены деления отсчетной шкалы на чашку весов помещают стакан, гирю массой 10 г или гирю массой 5 г и грузик тары, а на нулевую отметку рейтерной шкалы подвешивают два рейтера; первый — на отметку шкалы, а второй — на ножки первого.

Весы приводят в равновесие (тарируют) с помощью регулятора тары. Далее по двум отсчетам отклонения стрелки (l_1 и l_2) определяют положение равновесия оттарированных весов по формуле

$$L_1 = \frac{l_1 + l_2}{2},$$

где $l_1 + l_2$ — алгебраическая сумма, причем знак минус приписывается отсчетам, взятым при нахождении стрелки ниже нуля. Затем на чашку накладывают образцовую гирю 3-го разряда массой не менее 20 мг и снова определяют положение равновесия L_2.

Цену деления шкалы подсчитывают как частное от деления значения массы образцовой гири на разность

$$L_2 - L_1.$$

Цена деления отсчетной шкалы должна быть не более 5 мг.

2.6. Положение равновесия весов определяют при смещении опорной призмы и серьги в пределах разбега и отклонении коромысла вверх и вниз. После каждого нарушения равновесия весов наблюдают за возвращением их к положению равновесия.

Непостоянство положения равновесия весов должно быть не более половины деления отсчетной шкалы.

2.7. Определение вариации показаний весов производят путем пятикратного определения положения равновесия оттарированных весов (см. п. 2.5). После каждого снятия показаний весы арретируют.

Вариация вычисляется как разность между максимальным и минимальным значениями L по формуле

$$\Delta = L_{max} - L_{min}.$$

Вариация показаний должна быть не более одного деления отсчетной шкалы.

2.8. Определение правильности нанесения отметок рейтерной шкалы производят следующим образом.

На чашку весов помещают стакан и мелкие образцовые гири общей массой 10 г, а на нулевую отметку шкалы — два рейтера. После этого весы тарируют согласно п. 2.5 настоящего стандарта. Затем один рейтер оставляют на нулевой отметке, а второй последовательно переносят на каждую оцифрованную отметку рейтерной шкалы. Равновесие весов восстанавливают путем снятия с чашки соответствующего количества образцовых гирь.

При правильном нанесении отметок масса гирь, снятых с чашки, не должна отличаться от произведения порядкового числа поверяемой отметки на 100, не более ±5,0 мг.

После поверки отметок шкалы на чашку весов снова помещают мелкие образцовые гири общей массой 10 г, а на нулевую отметку шкалы — два рейтера и определяют положение равновесия весов.

Непостоянство положения равновесия весов не должно быть более половины деления отсчетной шкалы.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

3.1. В весах, соответствующих требованиям настоящего стандарта, оттиски поверительных клейм наносят на коромысло весов рядом с товарным знаком предприятия-изготовителя, на головки крепежного винта линейки рейтерной шкалы, на гири, грузик тары и рейтера.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Весы и гири, не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, к выпуску из производства и ремонта, а также к эксплуатации не допускают.

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб 08 10 86 Подп. в печ 01 12 86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4728.

gost.e-ecolog.ru