

Изменение № 1 ГОСТ 8.300—78 Государственная система обеспечения единства измерений. Образцы шероховатости поверхности сравнения. Методы и средства поверки

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.04.85 № 1213 срок введения установлен

с 01.01.86

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 4568—84).

Наименование стандарта. Заменить слова: «Методы и средства поверки» на «Методика поверки»;

«Calibration methods aus means» на «Methods of verification».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 0008.

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4568—84».

Пункт 3.5.1.2 изложить в новой редакции: «3.5.1.2. Режим работы профилографа устанавливают в зависимости от номинального значения параметра R_a образца в соответствии с табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Номинальное значение параметра R_a образца, мкм	Вертикальное увеличение профилографа	Горизонтальное увеличение профилографа	Число базовых длин, записываемых на каждом участке
6,3	1600—3150*	20—50*	3
12,5	800—1600*		
25	200—800*		

Пункт 3.5.1.6. Второй абзац изложить в новой редакции: «Оценку среднего квадратического отклонения S определяют в процентах по формуле

$$S = \frac{1}{\bar{R}_a} \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^N (\bar{R}_a - R_{a_i})^2}{N-1}} \cdot 100 \quad \text{— для расчета на ЭВМ} \quad (3)$$

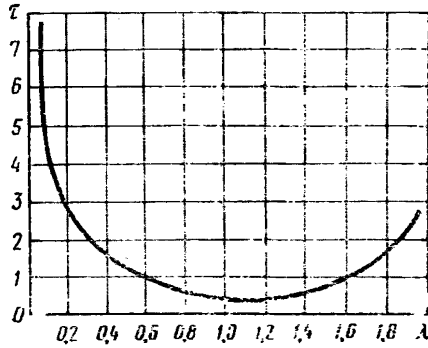
или

$$S = \frac{1}{\bar{R}_a} \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^N R_{a_i}^2 - N\bar{R}_a^2}{N-1}} \cdot 100 \quad \text{— для расчета вручную»}.$$

Приложение 3. Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. На всей длине L_1 профилограммы, равной сумме длин участков измерения, подсчитать общее число пересечений профиля со средней линией l и число местных выступов профиля m ».

(Продолжение см. с. 228)

Пункт 2.3. Чертеж 1 и таблицу 1 заменить новыми:



Черт. 1

Таблица 1

Таблица значений τ

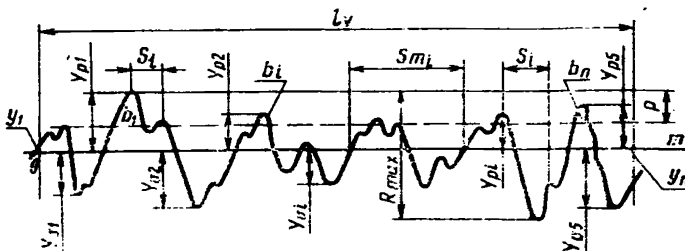
λ	τ	λ	τ	λ	τ	λ	τ
0,05	12,7	0,55	1,03	1,05	0,45	1,55	0,78
0,10	6,34	0,60	0,92	1,10	0,46	1,60	0,85
0,15	4,21	0,65	0,82	1,15	0,47	1,65	0,93
0,20	3,14	0,70	0,74	1,20	0,50	1,70	1,03
0,25	2,49	0,75	0,67	1,25	0,52	1,75	1,15
0,30	2,05	0,80	0,61	1,30	0,55	1,80	1,31
0,35	1,74	0,85	0,55	1,35	0,59	1,85	1,55
0,40	1,50	0,90	0,49	1,40	0,63	1,90	1,94
0,45	1,31	0,95	0,46	1,45	0,67	1,95	2,79
0,50	1,15	1,00	0,44	1,50	0,72		

Пункт 2.6 изложить в новой редакции (таблицу 2 исключить): «2.6. Шаг дискретизации профиля образца ΔX в миллиметрах находят по формуле

$$\Delta X = 0,5 X_R.$$

Пункт 4. Второй абзац. Заменить обозначение: L_j на l_v .

Пункт 5. Чертеж 2 заменить новым:



Черт. 2

(Продолжение см. с. 229)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8.300—78)

Пункт 5.1.1. Формула. Заменить обозначения: $H_{i \max}$ на y_{p_i} , $H_{i \min}$ на z_{p_i} ; экспликацию изложить в новой редакции: «где y_{p_i} — высота пяти наибольших выступов профиля, мм;

(Продолжение см. с. 230)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8.300—78)

g_{v_i} — глубина пяти наибольших впадин профиля, мм (черт. 2)».

Пункт 5.1.2 исключить.

Приложение 4. Пункт 1. Заменить слова: «табл. 1» на «табл. 3».

(ИУС № 7 1985 г.)