

ГОСТ 5378—88

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# УГЛОМЕРЫ С НОНИУСОМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2010

## УГЛОМЕРЫ С НОНИУСОМ

## Технические условия

Vernier protractors.  
Specifications

ГОСТ  
5378—88

МКС 17.040.30  
ОКП 39 4411, 39 4412

Дата введения 01.01.90

Настоящий стандарт распространяется на угломеры с отсчетом по нониусу 2', 5' и 10' для измерения наружных углов от 0° до 360° и внутренних от 40° до 180°.

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

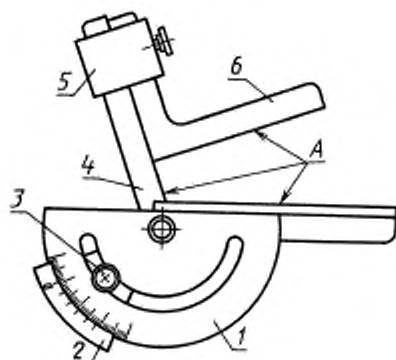
1.1. Типы и основные параметры угломеров должны соответствовать указанным в табл. 1 и на черт. 1—4.

Таблица 1

| Тип угломера | Значение отсчета по нониусу | Предел измерений |                  | Номер чертежа |
|--------------|-----------------------------|------------------|------------------|---------------|
|              |                             | наружных углов   | внутренних углов |               |
| 1            | 2' и 5'                     | От 0° до 180°    | —                | 1             |
| 2            | 2'                          | × 0° × 360°      | От 40° до 180°   | 2             |
| 3            | 5' и 10'                    | × 0° × 360°      | —                | 3             |
| 4            | 10'                         | × 0° × 180°      | —                | 4             |



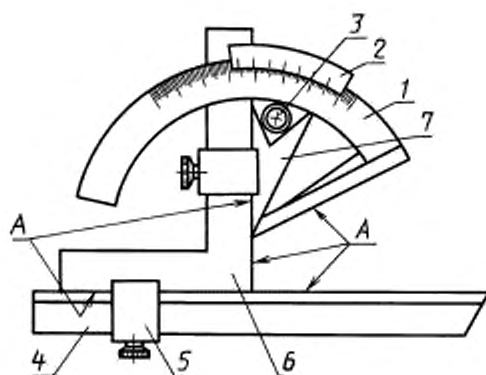
Тип 1



1 — основание; 2 — нониус; 3 — стопор; 4 — линейка; 5 — зажим; 6 — угольник;  
A — измерительные поверхности

Черт. 1

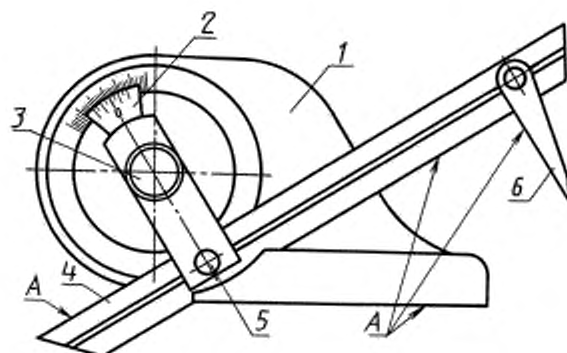
Тип 2



1 — основание; 2 — нониус; 3 — стопор; 4 — линейка; 5 — зажим; 6 — угольник; 7 — сектор;  
A — измерительные поверхности

Черт. 2

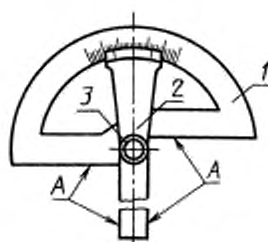
Тип 3



1 — основание; 2 — нониус; 3 — стопор; 4 — линейка; 5 — зажим; 6 — вспомогательная линейка;  
A — измерительные поверхности

Черт. 3

Тип 4



1 — основание; 2 — нониус; 3 — стопор; A — измерительные поверхности

Черт. 4

Примечание. Черт. 1—4 не определяют конструкцию угломеров.

1.2. Пример условного обозначения угломера типа 1 со значением отсчета по нониусу 2':

*Угломер типа 1—2 ГОСТ 5378 —*

1.3. Угломер типа 3 должен быть изготовлен с двумя линейками длиной 200 и 300 мм. Допускается применение линеек длиной 150 и 315 мм.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### 2.1. Характеристики

2.1.1. Угломеры должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

2.1.2. Цена деления шкалы основания, угломеров с отсчетом по нониусу 2' и 5' должна быть 1°, у угломеров с отсчетом по нониусу 10' должна быть 1 или 2°.

2.1.3. Предел допускаемой погрешности угломеров как при незатянутом, так и при затянутом стопоре при температуре окружающего воздуха ( $20 \pm 5$ ) °С и относительной влажности до 80 % не должна быть более значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

| Значение отчета по нониусу | Предел допускаемой погрешности |
|----------------------------|--------------------------------|
| 2'                         | $\pm 2'$                       |
| 5'                         | $\pm 5'$                       |
| 10'                        | $\pm 10'$                      |

2.1.4. Допуски плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей угломеров должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

| Длина измерительных поверхностей, мм | Допуск плоскостности и прямолинейности, мкм |
|--------------------------------------|---|
| До 100                               | 3   |
| Св. 100 * 150                        | 4   |
| * 150 * 200                          | 5   |
| * 200                                | 6   |

**П р и м е ч а н и е.** Требования плоскостности и прямолинейности не распространяются: на зону в 1 мм от краев, ограничивающих длину, для измерительных поверхностей до 150 мм; на зону в 1,5 мм для измерительных поверхностей свыше 150 мм; на зону 0,2 мм вдоль краев плоских измерительных поверхностей.

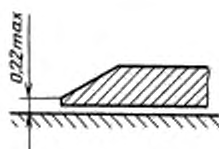
2.1.5. Допуски параллельности измерительных поверхностей линейки угломера типа 3 и нониуса угломера типа 4 должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

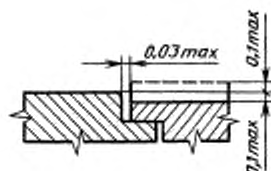
| Длина измерительных поверхностей, мм | Допуск параллельности, мкм |
|--------------------------------------|----------------------------|
| До 100                               | 6                          |
| Св. 100 * 150                        | 8                          |
| * 150 * 200                          | 10                         |
| * 200                                | 12                         |

2.1.6. Взаимное расположение верхней кромки нониуса (плоскость нониуса) и поверхности шкалы основания должно соответствовать исполнению 1 или 2, указанному на черт. 5.

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 5

2.1.7. Детали угломеров, имеющие измерительные поверхности или шкалы, должны быть изготовлены из инструментальной, нержавеющей или легированной конструкционной сталей.

2.1.8. Наружные поверхности деталей угломеров, за исключением измерительных поверхностей и деталей, изготовленных из нержавеющей стали, должны быть хромированы.

2.1.9. Допускается применение шкал угломеров, изготовленных из нержавеющей стали, с матовым покрытием.

2.1.10. Твердость измерительных поверхностей деталей угломеров должна быть не менее 57 HRC<sub>3</sub> — изготовленных из инструментальной или легированной конструкционной стали; 51 HRC<sub>3</sub> — изготовленных из нержавеющей стали.

2.1.11. Параметр шероховатости измерительных поверхностей *Ra* должен быть не более 0,2 мкм по ГОСТ 2789.

2.1.12. Каждое пятое деление шкалы основания должно быть отмечено удлиненным штрихом, а каждое десятое — цифрой, обозначающей значение измеряемого угла, или угла, дополняющего до 180°, 270° или 360°. Длина видимой части коротких штрихов шкал основания и нониуса должна быть не менее 2—3 мм.

2.1.13. Штрихи шкал основания и нониуса должны быть направлены радиально. Шкала нониуса исполнения 1 должна перекрывать шкалу основания не менее чем на 0,5 мм, а штрихи нониуса — доходить до края, перекрывающего шкалу основания.

2.1.14. Размеры штрихов шкалы основания и нониуса должны соответствовать указанным в табл. 5.

| мм           |  | Таблица 5       |   |
|--------------|--|-----------------|---|
| Тип угломера | Расстояние между штрихами шкал, не менее | Ширина штрихов  | Разница отдельных штрихов по ширине для одной шкалы, не более |
| 1            | 0,8                                      | От 0,08 до 0,20 | 0,03  |
| 2            |  |                 |   |
| 3            | 0,45                                     |                 | 0,05  |
| 4            | 1  |                 |   |

2.1.15. Угломеры со значением отсчета по нониусу 2' и 5' должны иметь приспособления для микрометрической подачи или какое-либо другое устройство для тонкой подачи при установке нониуса на требуемый угол. Холостой ход такой подачи не должен превышать 1/4 оборота.

2.1.16. Подвижные детали угломеров должны плавно перемещаться и надежно закрепляться в требуемом положении.

2.1.17. Конструкция угломеров типа 4 должна позволять производить разметочные работы на плоскости.

2.1.18. Средняя наработка на отказ угломеров должна быть не менее 18000 условных измерений.

Установленная безотказная наработка угломеров — не менее 3000 условных измерений.

Критерием отказа является невыполнение хотя бы одного требования пп. 2.1.3—2.1.5.

2.1.19. Полный средний срок службы угломеров — не менее 8 лет.

Критерием предельного состояния является износ измерительных поверхностей угломеров, характеризуемый невозможностью восстановления их механической обработкой в соответствии с требованиями пп. 2.1.3—2.1.5.

2.1.20. Установленный полный срок службы — не менее 5 лет.

2.1.21. Срок сохраняемости — не менее 2 лет.

2.1.22. Среднее время восстановления угломера — не более 4 ч.

## 2.2. Комплектность

2.2.1. К комплекту угломера с принадлежностями должен быть приложен паспорт по ГОСТ 2.601, включающий инструкцию по эксплуатации.

## 2.3. Маркировка, упаковка

2.3.1. Маркировка и упаковка угломеров — по ГОСТ 13762.

2.3.2. На каждом угломере должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

пределы измерений в градусах;

значение отсчета по нониусу;

номер угломера согласно нумерации предприятия-изготовителя;

год выпуска или его обозначение;

цена деления шкалы основания.

2.3.3. Для угломеров типов 1 и 4 допускается мягкая упаковка.

### 3. ПРИЕМКА

3.1. Для проверки соответствия угломеров требованиям настоящего стандарта проводят государственные испытания, приемочный контроль, периодические испытания и испытания на надежность.

3.2. Государственные испытания — по ГОСТ 8.001\* и ГОСТ 8.383\*.

3.3. При приемочном контроле каждый угломер проверяют на соответствие требованиям пп. 2.1.3—2.1.5, 2.1.13, 2.1.14, 2.2.1.

3.4. Периодические испытания проводят не реже одного раза в три года не менее чем на трех угломерах из числа прошедших приемочный контроль на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, кроме пп. 2.1.18—2.1.22. На соответствие требованиям пп. 2.1.18; 2.1.19; 2.1.20; 2.1.22 проверяют угломеры из числа выдержавших испытание на сохраняемость по п. 4.5. Требования п. 2.1.18 подтверждают испытаниями на надежность, которые проводят не реже одного раза в три года. Допускается совмещать испытания на надежность с периодическими испытаниями.

Показатели пп. 2.1.19—2.1.22 должны быть подтверждены результатами анализа подконтрольной эксплуатации не менее 10 угломеров.

Если при испытаниях обнаружено, что угломеры соответствуют требованиям настоящего стандарта, то результаты периодических испытаний и испытаний на надежность считают положительными.

### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1. Поверка угломеров — по МИ 2131.

4.2. При проверке влияния транспортной тряски используют ударный стенд, создающий тряску ускорением  $30 \text{ м/с}^2$  при частоте 80—120 ударов в минуту.

Угломеры в упаковке крепят к стенду и испытывают при общем числе ударов 15000. После испытаний метрологические характеристики угломеров не должны превышать значений, указанных в п. 2.1.3.

4.3. Воздействие климатических факторов внешней среды при транспортировании проверяют в климатических камерах. Испытания угломеров в упаковке проводят в следующем порядке:

сначала при температуре минус  $(50 \pm 3) ^\circ\text{C}$ , затем плюс  $(50 \pm 3) ^\circ\text{C}$  и далее при относительной влажности  $(95 \pm 3) \%$  при температуре  $35 ^\circ\text{C}$ . Выдержка в климатической камере по каждому виду испытаний — не менее 2 ч. После испытаний метрологические характеристики угломеров не должны превышать значений, указанных в п. 2.1.3.

4.4. План контроля показателей безотказности:

продолжительность испытаний — 14400 условных измерений;

число испытываемых изделий — 5.

Если за время испытаний отказов не наблюдалось, то результаты испытаний считают положительными.

4.5. Результаты анализа подконтрольной эксплуатации следует считать положительными, если:

среднее время восстановления контролируемых изделий не более 4 ч (п. 2.1.22);

среднее значение полного срока службы контролируемого изделия не менее 8 лет (п. 2.1.19);

все контролируемые угломеры не достигнут своего предельного состояния до 5-летнего срока службы (п. 2.1.20);

все контролируемые изделия, после нахождения в режиме хранения не менее 2 лет, соответствуют требованиям пп. 2.1.3; 2.1.4; 2.1.5; 2.1.16 настоящего стандарта (п. 2.1.21).

### 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование и хранение угломеров — по ГОСТ 13762.

### 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

6.2. Гарантийный срок эксплуатации угломеров — 12 мес со дня ввода их в эксплуатацию.

\* На территории Российской Федерации действуют ПР 50.2.009—94.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.10.88 № 3447
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 850—87
4. ВЗАМЕН ГОСТ 5378—66
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 2.601—2006                         | 2.2.1        |
| ГОСТ 8.001—80                           | 3.2          |
| ГОСТ 8.383—80                           | 3.2          |
| ГОСТ 2789—73                            | 2.1.11       |
| ГОСТ 13762—86                           | 2.3.1; 5.1   |
| МИ 2131—90                              | 4.1          |

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Октябрь 2010 г.

Редактор *М.И. Максимова*  
 Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
 Корректор *Р.А. Менцова*  
 Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 25.11.2010. Подписано в печать 14.12.2010. Формат 60 × 84 1/4. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.  
 Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,70. Тираж 85 экз. Зак. 1037.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
 www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru  
 Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ  
 Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6