

СОГЛАСОВАНО

Директор Клинского филиала
ФГУ «Менделеевский ЦСМ»

О.В.Ургант

2004 г.



<p>Пипетки- рабочие эталоны 1 разряда емкостью 40, 100, 135 см³ для поверки цилиндров к стендам для топливной аппаратуры</p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>24705-04</u> Взамен № _____</p>
---	--

Выпускаются по техническим условиям ТУ 92-891.014-90.
Заводской номер 45, 46, 47, 48, 49, 50

Назначение и область применения.

Пипетки-рабочие эталоны 1 разряда емкостью 40 см³ заводской номер № 45, 46; 100 см³ заводской номер № 47, 48; 135 см³ заводской номер № 49, 50 /далее пипетки/ предназначены для поверки цилиндров к стендам для топливной аппаратуры, изготовленных по ТУ4324-013-07609129-2003.

Описание.

Пипетка представляет собой стеклянную трубку с расширенной средней частью в форме цилиндра. Нижняя часть трубки - сливной кончик имеет конусообразную форму. Нижняя кромка пипетки соответствует нулевой отметке. На пипетке нанесены круговые отметки в плоскости, перпендикулярной оси пипетки. Все отметки имеют цифровые значения. Отметки соответствуют значениям емкостей на поверяемом цилиндре к стендам для топливной аппаратуры с учетом допускаемого отклонения.

Основные технические характеристики

Вместимость пипетки, см ³ и заводской номер	Оцифрованные отметки, см ³	Пределы допускаемых абс. погрешностей пипеток при температуре 20 ⁰ С, см ³	Время слива, сек	Габаритные размеры, мм	
				длина	диаметр расширенной части
40 № 45, 46	1,8; 2,0; 2,2; 19,8; 20,0; 20,2; 39,8; 40,0; 40,2	± 0,02	35-40	375 max	30 ± 0,6
100 № 47, 48	9,0; 10,0; 11,0; 49,0; 50,0; 51,0; 99,0; 100,0; 101,0	± 0,04	35-40	555 max	36 ± 0,6
135 № 49, 50	5,0; 6,0; 7,0; 64,0; 65,0; 66,0; 99,0; 100,0; 101,0	± 0,04	35-40	550 max	40 ± 0,8

Знак утверждения типа.

Знак утверждения типа наносится на расширенной цилиндрической части пипетки методом наката.

Комплектность.

В комплект входят:

- Пипетка, шт. - 1
- Упаковочная бумага, шт. - 1

Поверка.

Поверка производится по ГОСТ 8.100 «Меры вместимости стеклянные образцовые. Методы и средства поверки.»

При поверке должны применяться:

- весы образцовые 3-го разряда по ГОСТ 24104-88.
- гири образцовые 3-го разряда от 50 г до 2000 г. по ГОСТ 7328-2001.
- термометр лабораторный ТЛ-4 с ценой деления 0,1 С по ТУ 25-2021.003-88.

Подлежит первичной поверке при выпуске из производства.

Нормативные и технические документы.

ТУ 92-891.014-90 - Технические условия.

ГОСТ 8.100-73 - «Меры вместимости стеклянные образцовые. Методы и средства поверки.»

Заключение.

Тип пипеток - рабочих эталонов 1 разряда вместимостью 40 см³ заводской номер № 45, 46; 100 см³ заводской номер № 47, 48; 135 см³ заводской номер № 49, 50 для поверки цилиндров к стендам для топливной аппаратуры утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель: ОАО «Химлаборприбор», г. Клин, Московская область,
ул. Папивина, д. 3.

Генеральный директор
ОАО «Химлаборприбор»



Г.И.Хлопов