



СОГЛАСОВАНО
 Руководитель ГЦИ СИ
 ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин
 "16" августа 2006 г.

| | |
|--------------------------------|---|
| СКОБЫ РЫЧАЖНЫЕ «MICRON» | Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>32516-06</u> |
| | Взамен № |

Выпускаются по технической документации фирмы MICRON Tools a.s., Чешская Республика

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Скобы рычажные «Micron» предназначены для измерений линейных наружных размеров прецизионных изделий, методом сравнения с мерой в условиях промышленного производства.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

ОПИСАНИЕ

Скобы рычажные «Micron» оснащены измерительными головками с ценой деления 0,01 мм и диапазоном измерения 0 – 1000 мм. Основными узлами являются: подвижная пятка, которая представляет собой микрометрическую головку, которая преобразует вращательное движение микрометрического винта в его поступательное перемещение, отсчетное устройство, корпус, теплоизоляционные накладки, упор, арретир.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Диапазон измерений, мм | Предел допускаемой погрешности, мкм | Измерительное усилие, Н | Цена деления, мм | Размах показаний, в дел. шкалы измерительной головки |
|------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------|--|
| 0 – 25 | ± 4 | 6 ± 1 | 0,01 | 0,3 |
| 0 – 50 | ± 4 | | | |
| 0 – 75 | ± 5 | | | |
| 50 – 100 | ± 5 | 8 ± 2 | | |
| 100 – 125 | ± 6 | | | |
| 125 – 150 | ± 6 | | | |
| 100 – 200 | ± 7 | | | |
| 200 – 300 | ± 8 | | | |
| 300 – 400 | ± 9 | 10 ± 12 | | |
| 400 – 500 | ± 10 | | | |
| 500 – 600 | ± 11 | | | |
| 600 – 700 | ± 12 | | | |
| 700 – 800 | ± 13 | | | |
| 800 – 900 | ± 14 | | | |
| 900 – 1000 | ± 15 | | | |

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на техническую документацию скоб рычажных «Micron».

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит скоба рычажная, ключ, установочная мера, футляр, паспорт.

ПОВЕРКА

Поверка скоб производится по ГОСТ 8.359 - 79 «Скобы с отсчетным устройством. Методы и средства поверки»;

Межповерочный интервал устанавливается в зависимости от интенсивности использования, но не более 1 года.

НОРМАТИВНАЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

МИ 2060-90 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \cdot 10^{-6} \dots 50$ м и длин волн в диапазоне 0,2 ... 50 мкм»

ГОСТ 11098 – 75 «Скобы с отсчетным устройством. Технические условия»

Техническая документация фирмы

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип скоб рычажных «Micron» утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма **MICRON Tools a.s.** Modlaska 1,
41502 Teplice, Czech Republic

Заявитель: ЗАО «Торговый дом Завод «Микрон»
Адрес: 107023, Москва, ул. Электрозаводская, д. 24
Тел /Факс . (495) 7752475
E-mail: micron@microntools.ru

Ген. директор
ЗАО «Торговый дом Завод «Микрон»



А.В. Гаврилов