

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Микроскопы инструментальные ИМЦЛ 200х75,А

Назначение средства измерений

Микроскопы инструментальные ИМЦЛ 200х75,А (далее - микроскопы) предназначены для измерений линейных и угловых размеров в проходящем и отраженном свете в прямоугольных и полярных координатах.

Описание средства измерений

Принцип работы микроскопа основан на бесконтактном методе измерений размеров деталей с помощью преобразователя линейного фотоэлектрического (ПЛФ) и выводе результатов измерений на устройство цифровое отсчётное (УЦО).

Луч света от осветителя, состоящего из лампы, линз конденсора, световода, падает на светофильтр, линзу, матовое стекло, проходит через диафрагму, зеркало, конденсор и освещает контур измеряемого объекта.

Изображение контура, построенное одним из объективов, наблюдают в окуляр, состоящий из коллективной и глазной линз.

Для работы в отражённом свете используют дополнительный осветитель.



Рисунок 1 – Микроскоп инструментальный ИМЦЛ 200х75,А

Конструктивно микроскоп состоит из основания, на котором смонтирован координатный стол и колонка с визирным микроскопом, съёмных головок, осветителей для работы в проходящем и отражённом свете, ряда приспособлений к микроскопу.

Основание прямоугольной формы имеет сверху базовые опорные площадки и отверстия для установки и фиксации координатного стола и колонки.

Визирный микроскоп состоит из объектива, тубуса и окулярной головки.

Координатный стол перемещается в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

При работе на микроскопе применяют следующие съёмные головки: окуляр – для различных линейных измерений; окулярная угломерная головка – для различных линейных и угловых измерений; головка двойного изображения – для точных измерений расстояний между центрами отверстий, точного визирования на край изображения; головка двойного изображения в дополнительных цветах – для точных измерений прямолинейности кромок и проверки симметрии элементов измеряемой детали; окулярная головка с дугами разной кривизны – для измерений радиусов; окулярная головка с набором профилей резьб – для измерений профилей резьбы; микрометр оптический – преимущественно для линейных измерений с большими увеличениями в пределах поля зрения.

Для защиты микроскопа от несанкционированного доступа производится пломбировка двух винтов на защитной крышке ПЛФ по «х» и «у» координатам, идентификационная наклейка размещается на боковой стороне основания, справа.

Метрологические и технические характеристики
приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Микроскоп инструментальный ИМЦЛ 200х75,А
Диапазон измерений длин, мм: - в продольном направлении - в поперечном направлении	от 0 до 200 от 0 до 75
Пределы допускаемой абсолютной погрешности микроскопа при поверке по эталонной штриховой мере (исключая вариацию показаний) на высоте 25 мм от предметной плоскости координатного стола, мм	$\pm 0,005$
Диапазон измерений плоских углов окулярной угломерной головкой, ...°	от 0 до 360
Угол поворота предметной плиты координатного стола, ...°	± 5
Пределы допускаемой абсолютной погрешности микроскопа при измерениях плоских углов с помощью:, ...' - круговой шкалы (лимба) окулярной угломерной головки - шкалы лимба накладного стола	± 1 ± 3
Электропитание от сети переменного тока: - напряжение, В - частота, Гц	(220^{+22}_{-33}) (50 ± 1)
Номинальная потребляемая мощность, В⋅А	120
Габаритные размеры микроскопа, мм, не более	540×570×620
Масса микроскопа, кг, не более	80
Микроскоп эксплуатируется в следующих климатических условиях по гр. В1 ГОСТ Р 52931-2008: - температура окружающего воздуха, °С - верхнее значение относительной влажности при 25 °С, без конденсации влаги, % - скорость изменения температуры, °С в ч, не более	(20 ± 3) 80 0,5
Установленный срок службы, лет, не менее	6
Видимое увеличение окуляра сменной окулярной головки, крат	10
Видимое увеличение отсчётного устройства окулярной угломерной головки, крат	45

Продолжение таблицы 1

Наименование показателя	Микроскоп инструментальный ИМЦЛ 200x75,А
Максимальный диаметр изделия, мм, устанавливаемого в: - центрах бабки с наклоняемой линией центров - центрах бабки с горизонтальным положением линии центров	70 85
- центрах бабки с высокими центрами - призматических опорах	180 130
Максимальное расстояние между центрами, мм: - бабки с наклоняемой линией центров - бабки с горизонтальным положением линии центров при измерениях изделий диаметром:	200
а) до 39 мм	315
б) до 85 мм	235
- центровой бабки с высокими центрами при измерениях изделий диаметром:	
а) до 160 мм	180
б) до 180 мм	160
Максимальная масса изделия, устанавливаемая на столе, кг, не более	20
Максимальный угол наклона линии центров бабки относительно горизонтальной плоскости, ...°	± 12
Диапазон измерений по вертикальной координате при работе с контактным приспособлением, мм	от 0 до 28
Диапазон показаний шкалы радиусов дуг окружностей, мм	от 0,1 до 60
Диапазон измерений радиусов дуг окружностей, мм: - с объективом 1 ^x - с объективом 3 ^x	от 5,5 до 30 от 0,1 до 5,0
Цена деления шкалы окулярной угломерной головки, ...'	1
Единица младшего разряда цифрового отсчетного устройства, мм	0,0001
Линейное увеличение объектива, крат	1, 3, 5, 10, 20, 40
Масса комплекта микроскопа в упаковке, кг, не более	275

Знак утверждения типа

наносится на шильдик на основании микроскопа фотохимическим методом, на титульный лист руководства по эксплуатации типографским способом.

Комплектность средства измерений

Комплектность микроскопа приведена в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
ТУЗ-2002. АЛЗ.036.046ТУ	Устройство цифровое отсчётное УЦО-209С	1	
АЛЗ.883.029	Головка окулярная угломерная	1	Входит в АЛЗ.852.048-02
АЛ5.142.697	Осветитель	1	
АЛ5.918.130	Объектив 3 ^x	1	Входит в АЛЗ.852.048-02
АЛ6.124.421	Стол	1	Входит в АЛЗ.852.048-02
ТУЗ-3.2288-90	Жгут О-С-ВМ-П-5-1000	1	Входит в АЛ5.142.697

Продолжение таблицы 2

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
	Принадлежности		
АЛЗ.991.001-10	Бабка с центрами	1	
АЛ5.142.547	Осветитель	1	
АЛ6.306.051	Валик контрольный	1	
	Комплект запасных частей, инструмента и принадлежностей		Согласно комплекта ЗИП одиночного АЛ4.078.410-02
АЛ2.787.000	Контактное приспособление для измерений отверстий	1*	
АЛ3.870.007	Объектив 40 ^x	1*	
АЛ3.870.008	Объектив 20 ^x	1*	
АЛ3.870.019	Объектив 10 ^x	1*	
АЛ3.883.026	Головка двойного изображения	1*	
АЛ3.883.026-01	Головка двойного изображения (в дополнительных цветах)	1*	
АЛ3.883.027	Головка окулярная (с набором профилей резьб)	1*	
АЛ3.883.027-01	Головка окулярная (с дугами разной кривизны)	1*	
АЛЗ.991.002-02	Бабка центровая с высокими центрами	1*	
АЛЗ.991.010-02	Бабка (с наклоняемой линией центров)	1*	
АЛ4.208.000-02	Призма для бесцентровых предметов	1*	
АЛ5.142.255-02	Осветитель	1*	
АЛ5.142.546	Осветитель	1*	
АЛ5.819.007	Устройство телевизионное	1*	
АЛ5.826.043	Устройство проекционное	1*	
АЛ5.910.159	Объектив 1 ^x	1*	
АЛ5.918.131	Объектив 5 ^x	1*	
АЛ5.923.456	Окуляр	1*	
АЛ5.954.014-02	Отражатель	1*	
АЛ6.124.417	Стол	1*	
АЛ6.150.045-02	Подставка	1*	
АЛ6.150.046-02	Подставка	1*	
АЛ6.462.065-02	Прижим	2*	
АЛ7.024.045	Мера штриховая	1*	ГОСТ 12069-90
	Эксплуатационная документация		
АЛ2.787.140РЭ	Микроскопы инструментальные ИМЦЛ. Руководство по эксплуатации	1	
АЛЗ.036.046РЭ	Устройство цифровое отсчётное. Руководство по эксплуатации	1	
* По специальному заказу			

Поверка

осуществляется по ГОСТ 8.003-2010 «ГСИ. Микроскопы инструментальные. Методика поверки»

Основные средства поверки:

- меры длины концевые плоскопараллельные (25, 50, 70, 100) мм, класс точности 2, 2 разряд;
- линейка ЛД-0-200, класс точности 1;

- мера длины штриховая 200 мм, класс точности 2, 2 разряд;
- объект-микрометр ОМП, 2 разряд;
- угловая мера типа 2, класс точности 1, 3 разряд;
- угольник УЛ-0-160, класс точности 1;
- индикатор 2МИГ, класс точности 1;
- динамометр ДПУ-0,01-2-У2 по ГОСТ 13837-79;
- квадрант КО-60, погрешность $\pm 30''$;
- угольник УЛП-1-160, класс точности 1.

Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих определение метрологических характеристик поверяемых средств измерений с требуемой точностью.

Результаты поверки удостоверяются свидетельством о поверке, и (или) записью в паспорте средства измерений, заверяемой подписью поверителя и знаком поверки.

Сведения о методиках (методах) измерений приведены в эксплуатационном документе.

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к микроскопам инструментальным ИМЦЛ 200x75,А

ГОСТ 8074-82 «Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования»

АЛ2.787.140 ТУ «Микроскопы инструментальные ИМЦЛ. Технические условия»

ГОСТ 8.016- 81 «ГСИ. Государственный первичный эталон и государственная поверочная схема для средств измерений плоского угла»

МИ 2060-90 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \cdot 10^{-6} \div 50$ м»

Изготовитель

Акционерное общество «Новосибирский приборостроительный завод» (АО «НПЗ»)

ИНН 5402534361

Адрес: Россия, 630049, г. Новосибирск-49, ул. Д. Ковальчук, 179/2

Тел.: (8-383) 236-77-89

Факс: (8-383) 236-77-27

E-mail: npzkanc@ponpz.ru, reception@ponpz.ru

Испытательный центр

Государственный центр испытаний средств измерений ФГУП «СНИИМ»

(ГЦИ СИ ФГУП «СНИИМ»)

Юридический адрес: 630004, г. Новосибирск, пр. Димитрова, 4

Тел.: (8-383) 210-08-14

Факс: (8-383) 210-13-60

E-mail: director@sniim.nsk.ru

Аттестат аккредитации ГЦИ СИ ФГУП «СНИИМ» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30007-09 от 12.12.2009 г.

Заместитель

Руководителя Федерального
агентства по техническому
регулированию и метрологии

С.С. Голубев

М.п.

« ____ » _____ 2017 г.