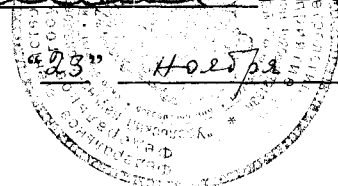


СОГЛАСОВАНО
Директор ГЦИ СИ ФГУП УНИИМ


В. В. Леонов


«23» Ноября 2007 г.

Калибратор модели 6872 для индикаторов с круговой шкалой	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 37138-08
--	--

Изготовлены по технической документации фирмы «Allen Gauge And Tool Company», США, зав. № 307

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Калибратор модели 6872 для индикаторов с круговой шкалой (далее – калибратор) предназначен для поверки индикаторов с круговой шкалой.

Область применения: ОАО «Северский трубный завод».

ОПИСАНИЕ

Принцип действия калибратора основан на применении винтовой микрометрической пары, которая преобразует вращательное движение барабана микрометрической головки в поступательное движение измерительного наконечника. При выполнении одного оборота перемещение измерительного наконечника происходит на 0,5 мм. Шкала барабана и стемель микрометрического винта имеют деления. Поворот на одно деление барабана соответствует поступательному перемещению измерительного наконечника на 0,002 мм.

Калибратор конструктивно состоит из микрометрической головки, двух стоек разной конструкции, в которые закрепляются поверяемые индикаторы, одной стойки для микрометрической головки. Все это смонтировано на станине. Стойка для микрометрической головки имеет возможность перемещения вдоль станины, поворота ее на 180° и надежно закрепляется в любом положении. Стойки для индикаторов закреплены неподвижно на краях станины. В резьбо-

вой части стебля микрометрической головки перемещается микровинт. Отсчет ведется по штрихам шкалы барабана и стебля микрометрического винта.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ И МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические и метрологические характеристики	Значение характеристик
Диапазон измерения, мм	0 ÷ 25
Цена деления, мм	0,002
Отклонение от плоскостности измерительной поверхности, мкм, не более	0,6
Предел допускаемой абсолютной погрешности, мм	±0,002
Шероховатость измерительной поверхности Ra, мкм, не более	0,06
Габаритные размеры, мм, не более	290x175x110
Масса, кг, не более	3,4

Условия эксплуатации:

- температура окружающей среды, °С(20±2)
- вибрация с амплитудой не более, мкм.....0,5

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносят на задней стороне калибратора методом наклейки. На титульном листе инструкции по эксплуатации знак утверждения типа наносят типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки калибратора входят следующие составляющие:

- Микрометрическая головка – 1 шт.;
- стойки – 3 шт.
- станина – 1 шт.;
- футляр – 1 шт.;
- инструкция по эксплуатации – 1 шт.

ПОВЕРКА

Поверка калибратора осуществляется по «ГСИ. Калибратор модели 6872 для индикаторов с круговой шкалой. Методика поверки» МП 50-233-07.

Основные средства поверки:

Образец шероховатости плоский с параметром Ra=0.6 мкм по ГОСТ 9378 – 93;

Лекальная линейка типа ЛД, класс точности 1 по ГОСТ 8026-92;

Плоскопараллельные концевые меры длины 4-го разряда по МИ 2060 - 90 или класса точности 2 по ГОСТ 9038 -90.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНАЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип «Калибратор модели 6872 для индикаторов с круговой шкалой» утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, и метрологически обеспечен в эксплуатации.

Изготовитель: Фирма «Allen Gauge And Tool Company» США
Адрес: Pittsburgh, PA., U.S.A

Владелец: ОАО «Северский трубный завод»
623328, г. Полевской, Свердловская обл., ул. Вершинина, д.7, Россия
Телефон (34350) 3-21-01, Факс: (34350) 3-20-07

Технический директор

ОАО «Северский трубный завод»



М.В.Зуев