

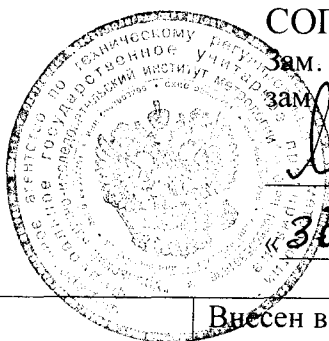
ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО

Зам. руководителя ГЦИ СИ,
зам. директора ФГУП «УНИИМ»

С. В. Медведевских

«30» июля 2008 г.



Набор мер толщины оцинкованного проката МТЦ/Ст	Внесен в Государственный реестр средств измерений
	Регистрационный № 38528-08

Изготовлен по технической документации ООО НПКП «Средуралметпром», г. Екатеринбург. Заводской номер № 01.

Назначение и область применения

Набор мер толщины оцинкованного проката МТЦ/Ст (далее - меры) предназначен для воспроизведения и передачи размера единицы длины при поверке и градуировке радиоизотопных толщиномеров, измеряющих толщину оцинкованного проката.

Область применения: металлургическая промышленность.

Описание

Набор состоит из шести мер. Меры представляют собой пластины прямоугольной формы, изготовленные из горячеоцинкованного проката.

При поверке и (или) градуировке радиоизотопных толщиномеров, меры поочередно устанавливаются в держатель для образцов поверяемого или градуируемого толщиномера, проводится замер толщины, воспроизводимой мерой. Аттестованное значение поверхностной плотности цинкового покрытия позволяет исключить ошибку, вызванную различными физическими свойствами материала основания и покрытия.

Меры в наборе изготовлены из одной марки стали и отличаются толщиной стальной основы и поверхностной плотностью цинкового покрытия.

Меры аттестованы в качестве эталонных средств измерений 2-го разряда согласно МИ 2123-90 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений поверхностной плотности и толщины листовых и ленточных материалов».

Основные технические характеристики

1 Действительные значения толщины мер и поверхностной плотности цинкового покрытия приведены в таблице 1.

Таблица 1.

№ меры в наборе	Толщина меры, мм	Поверхностная плотность цинкового покрытия, г/м ²	
		лицевой стороны	обратной стороны
Мера 1	0,467	94	110
Мера 2	0,672	61	61
Мера 3	0,902	90	112
Мера 4	1,289	63	56
Мера 5	1,592	70	72
Мера 6	1,980	53	53

Примечание: Лицевая сторона меры – сторона, на которой нанесена маркировка.

- 2 Относительная погрешность действительного значения толщины мер $\pm 0,6 \%$.
- 3 Относительная погрешность поверхностной плотности цинкового покрытия $\pm 5 \%$.
- 4 Неплоскостность мер не более 1,0 мм.
- 5 Геометрические размеры мер 200x200 мм
- 6 Рабочая площадка ограничена окружностью диаметром 60 мм в центре меры.
- 7 Рабочие условия эксплуатации:
 - температура окружающего воздуха от 15 до 30 °С
 - относительная влажность воздуха (при 25 °С) от 30 до 80 %
- 8 Срок службы не менее 8 лет

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на верхний правый угол меры методом наклейки, на титульный лист паспорта и руководства по эксплуатации типографским способом.

Комплектность

Наименование	Количество
Набор мер	1 шт
Паспорт	1 экз.
Руководство по эксплуатации	1 экз.
Методика поверки МП 52 -261-2008	1 экз.

Поверка

Поверка мер производится в соответствии с документом "ГСИ. Набор мер толщины оцинкованного проката МТЦ/Ст. Методика поверки" МП 52-261-2008, утвержденным ФГУП «УНИИМ» в июле 2008 г.

В перечень основного поверочного оборудования входят:

- государственный специальный эталон единицы поверхностной плотности покрытий ГЭТ 168-2005;
 - поверочная плита 1кл. по ГОСТ 10905,
 - щупы, набор №2 по ГОСТ 882;
 - вертикальный оптиметр ИКВ-3, погрешность $\pm 0,3$ мкм.
- Межповерочный интервал - 2 года.

Нормативные и технические документы

ГОСТ Р 8.612-2005 ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений поверхностной плотности покрытий в диапазоне от 0,001 до 1,000 кг/м².

МИ 2123-90 ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений поверхностной плотности и толщины листовых и ленточных материалов.

Техническая документация фирмы-изготовителя.

Заключение

Тип «Набор мер толщины оцинкованного проката МТЦ/Ст» утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственным поверочным схемам.

Изготовитель: ООО НПКП «Средуралметпром»
620000 г. Екатеринбург, ГСП-824 ул. Красноармейская, 4-709
тел (343) 355-38-66

Технический директор
ООО НПКП «Средуралметпром»



Д.Ш. Имамов