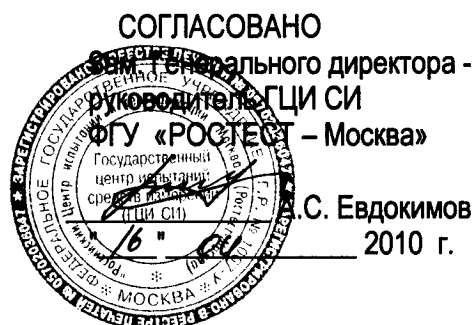




Меры длины ультразвуковые Н1 и Н2	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>44112-10</u> Взамен _____
-----------------------------------	---

Выпускаются по технической документации фирмы «D&R Tool, East Hampton, CT», США

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Меры длины ультразвуковые Н1 и Н2 (далее меры Н1 и Н2) предназначены для поверки измерителей длины ультразвуковых USM-3, производства фирмы «Norbar USA Inc.», США

ОПИСАНИЕ

Меры длины ультразвуковые Н1 и Н2 представляют собой цельные цилиндры из закаленной стали марки Ст. 410 и различаются значением длины.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование характеристики	Модификации	
	Н1	Н2
Номинальное значение длины меры, мм	76,20	152,35
Пределы допускаемой погрешности значений длины меры, мм	$\pm 0,01$	$\pm 0,01$
Пределы допускаемых отклонений от плоскопараллельности мер, мм	$\pm 0,01$	$\pm 0,01$
Номинальное значение диаметра меры, мм	28,60	28,60
Пределы допускаемой погрешности значений диаметра меры, мм	$\pm 0,02$	$\pm 0,02$
Отклонение от плоскостности торцов мер, мм	0,003	0,003
Шероховатость поверхности торцов мер, R_a , мкм	0,4	0,4
Условия эксплуатации: -температура окружающей среды, °C -относительная влажность, %	20 $\pm$ 2 30 + 80	
Масса, кг	0,375	0,750

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист паспорта типографским способом и на боковую поверхность меры в виде этикетки.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки комплекта мер входят:

- | | |
|-------------------------------|--------|
| - мера Н1 | 1 шт.; |
| - мера Н2 | 1 шт.; |
| - руководство по эксплуатации | 1 шт.; |
| - методика поверки МП РТМ | 1 шт. |

ПОВЕРКА

Поверка мер производится по МП РТМ № 19 – 10 «Меры длины ультразвуковые Н1 и Н2 для ультразвуковых измерителей длины. Методика поверки»

Основные средства поверки :

- оптиметр вертикальный ИКВ (0-180) мм, погрешность $\pm(0,2 \div 0,3)$ мкм;
- меры длины концевые плоскопараллельные (0,5-100) мм 3 разряда, МИ 2060-90;
- микрометр гладкий МК (25-50) мм, кл. 1, ГОСТ 6507-90 ;
- линейка поверочная ЛД 125 мм, кл.0, ГОСТ 8026-92;
- профилограф-профилометр мод. 252 (0,02-250) мкм, погрешность $\pm 5\%$.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация фирмы «D&R Tool, East Hampton, CT», США

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип мер длины ультразвуковых Н1 и Н2 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации.

Изготовитель: фирма «D&R Tool, East Hampton, CT», США

Представитель фирмы в РФ: ООО ХК «Интра Тул», Россия, Санкт-Петербург
ш. Революции, Тел.: +7-812-313-50-92, Факс: +7-812-313-50-93

Генеральный директор
ООО «Интра Тул-М»

Т.В. Мякишев

