

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



Микрометры гладкие с электронным цифровым отсчётным устройством с диапазоном измерения 0-25 мм фирмы "Conrad Electronic GmbH"Германия

Внесена в Государственный реестр средств измерений

Регистрационный номер

№ 22936-02

Взамен №

Изготовлены по технической документации фирмы "Conrad Electronic GmbH"Германия. Номера приборов №№ 158; 348; 544; 579; 607; 665; 985.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры гладкие с электронным цифровым отсчётным устройством с диапазоном измерения 0-25 мм фирмы "Conrad Electronic GmbH"Германия (далее микрометры) предназначены для измерения наружных линейных размеров при приёмо-сдаточных испытаниях сертифицированной продукции на ОАО «Кировский завод по обработке цветных металлов».

ОПИСАНИЕ

Принцип действия микрометра основан на преобразовании вращательного движения микрометрического винта в электрический сигнал, пропорциональный его поступательному перемещению с выводом информации в цифровом коде на дисплей с указанием знака и абсолютного значения измеряемой величины.

Микрометр имеет плоские измерительные поверхности, теплоизолирующие накладки на измерительной скобе, клавиатуру установки начала отсчёта и выбора единицы измерения (мм- дюйм).

Электрическое питание осуществляется от малогабаритного автономного встроенного источника питания.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Диапазон измерения, мм - от 0 до 25;
- Цена деления стебля и барабана, мм – 0,01;
- Шаг дискретности при отсчёте показаний на дисплее, мм - 0,001;
- Шаг микрометрического винта, мм- 0,5
- Диаметр гладкой части микрометрического винта, мм – 6,5 h9(-0,036);
- Измерительное усилие микрометра, Н – от 2,5 до 8;
- Предел допускаемой основной абсолютной погрешности микрометра, мкм - $\pm 0,002$;
- Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометра, мкм, не более – 1,5;
- Допуск плоскостности измерительных поверхностей микрометра, мкм, не более - 0,6;
- Шероховатость измерительных поверхностей, мкм по ГОСТ 2784 – Ra $\leq 0,08$;
- Измерительные поверхности микрометров оснащены твёрдым сплавом;
- Высота цифр на дисплее, мм, не менее – 4;
- Электрическое питание встроенного источника питания, В – 1,5;
- Микрометры обеспечивают выдачу цифровой информации в прямом коде(с указанием знака и абсолютного значения), установку начала отсчёта, выбора единицы измерения(мм- дюйм);
- Масса микрометра, кг, не более - 0,3 ;
- Средний срок службы, лет не менее - 5
- Габаритные размеры, мм, не более – 155x56x20;
- Условия эксплуатации:

Диапазон рабочих температур, °С – от 0 до 40:
Относительная влажность воздуха, % - не более 80.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист эксплуатационной документации с помощью специального штампа.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование изделия	Количество
1. Микрометр	1 шт.
2. Ключ для настройки микрометра	1 шт.
3. Элемент питания	1 шт.
4. Эксплуатационная документация фирмы-изготовителя	1 шт.
5. Футляр	1 шт.

ПОВЕРКА

Поверка проводится по методике поверки: “Микрометры гладкие с электронным цифровым отсчётным устройством с диапазоном измерения 0-25 мм фирмы “Conrad Electronic GmbH”Германия. Методика поверки.”МКЦ 000.030.001-01 МП, согласованной с ГЦИ СИ ФГУ «Кировский ЦСМ».

Перечень основного оборудования, необходимого для поверки микрометров в условиях эксплуатации:

Наименование средств измерений	Кол-во, шт.	Обозначение документа. Основные характеристики.
1. Штангенциркуль ШЦ-П-350-0,05 ГОСТ 166-89	1	Диапазон измерения – от 0 до 350 мм; Класс точности – 2
2. Образцы шероховатости по ГОСТ 9378-93	1 комплект	Ra= 0,016-6,3 мкм
3. Весы циферблатные по ГОСТ 29329-92	1	Диапазон измерения – от до 10 кг; Цена деления – 1 г.
4. Пластина стеклянная плоская нижняя ПИ-60 ТУ 3.3.2123-88	1	Диаметр пластины –60 мм; Класс точности –2.
5. Пластина стеклянная плоскопараллельная ПМ-15 ТУ 3.3.2122-88	4	Н- от 15,37 до 15,75 мм; Плоскостность - 0,1 мкм; Параллельность – 0,6 мкм
6. Меры длины концевые плоскопараллельные образцовые 4НО21 ГОСТ 9038-90 2-Н01(4р)	20	Набор №21; 4 разряд 2класс точности
7. Меры длины концевые плоскопараллельные образцовые 3НО6 ГОСТ 9038-90 1-Н6(3р)	11	Набор № 6; 3 разряд 1 класс точности

Межповерочный интервал- 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация фирмы изготовителя и организации - заявителя

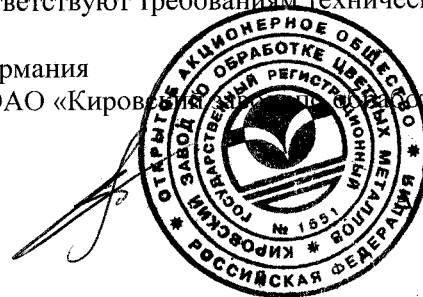
ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Микрометры гладкие с электронным цифровым отсчётным устройством с диапазоном измерения 0-25 мм фирмы “Conrad Electronic GmbH”Германия соответствуют требованиям технической документации.

Изготовитель: фирма “Conrad Electronic GmbH”, Германия

Заявитель: 610016 г. Киров, Октябрьский пр., 18, ОАО «Кировский завод по обработке цветных металлов»

Генеральный директор ОАО «КЗОЦМ»



И. Даренский



0-25mm 0.001mm

10.339

mm/in

0