



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В. Н. Яншин

30 " ноября 2006 г.

<p>МИКРОМЕТРЫ РЫЧАЖНЫЕ 40 F; 40 FC; 40 T; 40 TS</p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>33314-06</u> Взамен № _____</p>
---	--

Выпускаются по технической документации фирмы Mahr GmbH, Германия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры рычажные 40 F; 40 FC; 40 T; 40 TS предназначены для измерений наружных линейных размеров деталей.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса в цеховых условиях.

ОПИСАНИЕ

В микрометрах рычажных 40 F; 40 FC; 40 T; 40 TS обе измерительные поверхности связаны с отсчетными устройствами. При этом величина перемещения первой измерительной поверхности связана с микровинтом и отсчетом по микропаре, а вторая измерительная поверхность связана с механизмом стрелочного отсчетного устройства.

При определении размера детали, находящейся между двумя измерительными поверхностями, необходимо алгебраическое суммирование показаний по микропаре и по стрелочному отсчетному устройству.

Микрометрическая пара рычажного микрометра состоит из микровинта, гайки, стебля со шкалой вдоль оси, барабана с делениями на скосе.

Микрометры рычажные 40 F и 40 FC имеют хромированную стальную скобу с теплоизоляцией, ходовой винт из закаленной нержавеющей стали. Измерительная головка встроена в корпус скобы. Микрометр 40 FC имеет повышенную износостойкость благодаря керамическим измерительным поверхностям. Отклонение от плоскостности измерительных поверхностей для этих типов микрометров составляет не более 0,2 мкм, отклонение от параллельности не более 1 мкм.

Микрометры рычажные 40 Т и 40 TS имеют хромированную (для диапазона измерения 100 – 150 мм) скобу, с теплоизолирующими пластинами. Измерительная головка вынесена на продолжение микрометрической подачи.

Микрометр 40 TS установлен на стационарное основание, относительно которого прочная стальная скоба микрометра может наклоняться на угол до 45°. Отклонение от плоскостности измерительных поверхностей для этих типов микрометров составляет не более 0,2 мкм, отклонение от параллельности не более 2 мкм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель микрометра	Диапазон измерений, мм	Диапазон измерений измерительной головки, мкм	Цена деления измерительной головки, мкм	Цена деления шкалы барабана, мм	Предел допускаемой абсолютной погрешности микрометра, не более мкм	Измерительное усилие, Н
40 F; 40 FC	0 – 25	± 65	1	0,01	2	9
	25 – 50					
40 Т	0 – 25	± 50	1	0,01	2	6,5
	25 – 50					
	100 – 150					7,5
	150 – 200					
40 TS	0 – 50	± 50	1	0,005	2	6,5

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на титульный лист паспорта типографским методом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

1. микрометр рычажный;
2. измерительная головка 1003 только для микрометров рычажных 40 Т и 40 TS;
3. футляр;
4. паспорт.

ПОВЕРКА

Поверку микрометров рычажных 40 F; 40 FC; 40 T; 40 TS проводят по МИ 2051-90 «Микрометры рычажные. Методика поверки».
Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНАЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

МИ 2060-90 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \cdot 10^{-6} \dots 50$ м и длин волн в диапазоне 0,2 ... 50 мкм»;
ГОСТ 4381-87 «Микрометры рычажные. Общие технические условия»;
Техническая документация фирмы-изготовителя

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип микрометров рычажных 40 F; 40 FC; 40 T; 40 TS утвержден с метрологическими и техническими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, и метрологически обеспечен в эксплуатации согласно действующей поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма **Mahr GmbH**, Германия
P.O. Box 100254, 73702, Esslingen
Reutlinger Strasse 48, 73728 Esslingen
Ph +49 711 9312600
Fax +49 711 9312725
E-mail: mahr.es@mahr.de

Представитель фирмы Mahr


 **Mahr GmbH**
Reutlinger Straße 48
D-73728 Esslingen