



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В. Н. Яншин

26 декабря 2006 г.

ГОЛОВКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ С ОТСЧЕТОМ ПО КРУГОВОЙ ШКАЛЕ 803 A, 805 A, 803 S, 803 SW, 803 SB, 810 A, 810 AT, 810 S, 810 SW, 810 SB, 810 SM, 810 SRM, 810 AU, 810 AX, 810 AG, 810 V	Внесены в Государственный реестр средств измерений
	Регистрационный № <u>33464-04</u>
	Взамен № _____

Выпускаются по технической документации фирмы Mahr GmbH, Германия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Головки измерительные с отсчетом по круговой шкале 803 A, 805 A, 803 S, 803 SW, 803 SB, 810 A, 810 AT, 810 S, 810 SW, 810 SB, 810 SM, 810 SRM, 810 AU, 810 AX, 810 AG, 810 V (далее головки) предназначены для измерений радиального биения, центрирования валов и отверстий, а также для контроля параллельности и выравнивания поверхностей в станках и приспособлениях.

Головки измерительные могут применяться в лабораторных и цеховых условиях в различных областях промышленности.

ОПИСАНИЕ

Головки выпускаются следующих модификаций:

- стандартное исполнение – 803 A, 805 A, 810 A. Головки имеют прецизионное исполнение шестерни, колпачок для отвода измерительного стержня, регулируемые марки допуска, хромированный корпус;
- противоударное исполнение – 803 S, 810 S, 810 SM, 810 SRM. Головки имеют те же характеристики, как и головки со стандартным исполнением;
- влаго- и маслозащитное исполнение – 803 SW, 810 SW. Головки имеют защитный колпачок на конце измерительного стержня. Кольцо циферблата и прозрачное стекло уплотнены кольцами, измерительный стержень - резиновой манжетой для защиты от проникновения жидкости и грязи;

– с ограниченным диапазоном измерений ($\pm 0,2$; $\pm 0,4$ мм) – 803 SB, 810 SB. Головки имеют большой свободный ход (около 4,5 мм) для удобства установки измеряемых деталей в зоне измерений;

– для измерения глубины элементов – 810 AT. Головки имеют градуировку шкалы с возрастанием показаний против хода часовой стрелки;

– с реверсивным направлением измерительного усилия – 810 AU. Головки имеют измерительное усилие, направленное вверх, и градуировку шкалы, с возрастанием показаний против хода часовой стрелки;

– с ценой деления 0,1 мм – 810 AX. Головки имеют постоянное измерительное усилие, хромированный корпус и регулируемые марки допуска;

– с большим диаметром циферблата $\varnothing 108$ мм – 810 AG для удобства считывания с большого расстояния;

– с большим диапазоном измерений – 810 V.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель головки	Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Диаметр циферблата, мм	Предел допускаемой абсолютной погрешности, мкм	Измерительное усилие, Н
803 A	0 – 3	0,01	38	12	0,7 – 1,1
805 A	0 – 5	0,01	38	14	0,7 – 1,1
803 S	0 – 3	0,01	38	12	0,7 – 1,1
803 SW	0 – 3	0,01	38	12	0,7 – 1,6
803 SB	$\pm 0,2$	0,01	38	9	1
810 A, 810 AT	0 – 10	0,01	54	17	0,7 – 1,3
810 S	0 – 10	0,01	54	17	0,8 – 1,3
810 SW	0 – 10	0,01	54	17	0,9 – 1,5
810 SB	$\pm 0,4$	0,01	54	9	0,9
810 SM	0 – 1	0,001	54	4	1,3 – 1,8
810 SRM	0 – 5	0,001	54	12	1,5 – 2
810 AU	0 – 10	0,01	54	17	1 – 1,8
810 AX	0 – 10	0,1	54	55	0,9 – 1,3
810 V	0 – 40	0,01	50	30	0,9 – 2,0
810 AG	0 – 10	0,01	108	17	1,3 – 2,2

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на титульный лист паспорта головок типографским методом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

1. головка;
2. пластиковый футляр;
3. паспорт.

По дополнительному заказу:

- влагозащитная крышка для регулировочного кольца циферблата Ø 40 мм, Ø 58 мм;
- крепежные проушины для 803 А и 803 ВВ с перпендикулярным или параллельным расположением отверстия к крепежному стержню.

ПОВЕРКА

Поверку головок проводят по МИ 1928-88 «Индикаторы рычажно-зубчатые с ценой деления 0,01 мм. Методика поверки», МИ 1876-88 «Индикаторы многооборотные с ценой деления 0,001 и 0,002 мм. 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 5584-75 «Индикаторы рычажно-зубчатые с ценой деления 0,01 мм. Типы. Основные параметры и размеры. Технические требования»;
ГОСТ 9696-82 «Индикаторы многооборотные с ценой деления 0,001 и 0,002 мм. Технические условия»;
Техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип головок измерительных с отсчетом по круговой шкале 803 A, 805 A, 803 S, 803 SW, 803 SB, 810 A, 810 AT, 810 S, 810 SW, 810 SB, 810 SM, 810 SRM, 810 AU, 810 AX, 810 AG, 810 V 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

19.12.06 : U. [Signature]