



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В. Н. Яншин

“ 26 ” декабря 2006 г.

ГОЛОВКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ 802 W, 802 EW	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>35800-04</u>
	Взамен № _____

Выпускаются по технической документации фирмы Mahr GmbH, Германия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Головки измерительные 802 W, 802 EW (далее головки) предназначены для относительных измерений длин деталей и глубин отверстий, а также для определения нулевой точки торца деталей и положения центров отверстий и коррекции выравнивания при настройке фрезерных и электроэрозионных станков.

Головки применяются в цеховых условиях в различных областях промышленности.

ОПИСАНИЕ

Головки имеют два исполнения:

- с отсчетом по аналоговой шкале 802 W;
- с цифровым отсчетом 802 EW.

Головки имеют измерительный стержень с контактным сферическим наконечником Ø3 мм, Ø4 мм и Ø6 мм. Измерительный стержень крепится консольно, что дает возможность производить измерения по трем осям.

Головки с аналоговой шкалой имеют черную шкалу для считывания показаний при измерении по осям X и Y (радиальные перемещения) и красную - для считывания показаний при измерении по оси Z (осевое перемещение).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель головки	Диапазон показаний, мм	Цена деления или дискретность отсчета, мм	Диаметр циферблата, мм	Предел допускаемой абсолютной погрешности, мкм
802 W	± 1	0,01	50	10
802 EW	± 2	0,005	–	5

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

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

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

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

ПОВЕРКА

Поверку головок проводят по МИ 1928-88 «ГСИ. Индикаторы рычажно-зубчатые с ценой деления 0,01 мм. Методика поверки»; МИ 1917-88 «ГСИ. Головки измерительные цифровые. 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»;
Техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип головок измерительных 802 W, 802 EW 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

13.12.06 i. v. 