

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Длина рабочей поверхности, цена деления продольной ампулы, допускаемая погрешности на одном делении продольной ампулы, габаритные размеры, масса, полный средний срок службы уровней приведены в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование характеристики	Значение характеристики								
		160/2	160/4	200/1	200/2	200/4	250/1	250/2	300/1	300/2
1	Длина рабочей поверхности, мм	160		200			250		300	
2	Цена деления продольной ампулы, мм/м	0,1	0,4	0,02	0,1	0,4	0,02	0,1	0,02	0,1
3	Допускаемая погрешность на одном делении продольной ампулы, мм/м	±0,040	±0,160	±0,014	±0,040	±0,160	±0,014	±0,040	±0,014	±0,040
4	Габаритные размеры, мм, не более	160x42x40	160x42x40	200x42x40	200x42x40	200x42x40	250x42x40	250x42x40	300x42x40	300x42x40
5	Масса, кг, не более	1,10	1,10	1,36	1,36	1,36	1,60	1,60	1,90	1,90
6	Полный средний срок службы, лет, не менее	5								

2. Отклонение пузырька продольной ампулы от среднего (нулевого) положения при установке уровней на горизонтальную плоскость или горизонтально расположенный цилиндр не превышает $\frac{1}{4}$ деления.

3. Изменение показаний уровня, установленного нижней призматической канавкой на горизонтально расположенный цилиндр, при повороте уровня относительно оси цилиндра на угол в пределах шкалы поперечной ампулы не превышает $\frac{1}{4}$ деления.

4. Допуск плоскостности рабочих поверхностей уровней соответствует указанному в таблице 2.

5. Параметр шероховатости рабочих поверхностей уровней $Ra \leq 0,8$ мкм.

Таблица 2

Цена деления, мм/м	Допуск плоскостности* основания уровня, мкм, при длине		Допуск плоскостности* рабочих поверхностей призматических канавок, мкм, при длине	
	160 мм	200, 250 и 300 мм	160 мм	200, 250 и 300 мм
0,02	4	5	4	5
0,1	6	10	6	10
0,4	12	16	12	16

* - допуск плоскостности устанавливается относительно общей прилегающей плоскости для участков рабочей поверхности длиной 30 мм от края для уровней с рабочей поверхностью длиной 160 мм и 50 мм – для уровней с рабочей поверхностью длиной 200, 250 и 300 мм (отклонение от плоскостности допускается только как вогнутость, при этом вогнутость среднего участка рабочей поверхности должна быть не менее вогнутости участков по краям рабочей поверхности).

Условия эксплуатации:

- диапазон температур окружающего воздуха, °С.....20±2;
- максимальная относительная влажность при температуре 25°С, %, не более.....80.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист паспорта и на упаковку в виде голографической наклейки.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Уровень.....1 шт.
2. Футляр.....1 шт.
3. Паспорт.....1 экз.
4. Методика поверки.....1 экз.

ПОВЕРКА

Поверку уровней осуществляют в соответствии с документом «Уровни брусковые Nolex модификации 468800. Методика поверки. МП 2511/0006-2008», разработанным и утвержденным ГЦИ СИ "ВНИИМ им. Д.И. Менделеева" в 2008 г.

Основные средства поверки:

- плита поверочная класса точности 0 (для уровней с ценой деления 0,02 мм/м) или 1 (для уровней с ценой деления 0,1 и 0,4 мм/м) по ГОСТ 10905-86;
- экзаменатор мод. 130 по ТУ 2-034-10-79.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

1. МИ 2060-90. «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \cdot 10^{-6}$... 50 м и длин волн в диапазоне 0,2...50 мкм».
2. Техническая документация фирмы "Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge", Германия.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип уровней брусковых Horex модификации 468800 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, и метрологически обеспечен при ввозе на территорию РФ, в эксплуатации и после ремонта согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель: "Hoffmann GmbH Qualitätswerkzeuge", Германия
Haberlandsraße 55 D-81241 München-Germany
Tel. +49-89-83 91-0
Fax: +49-89-83 91-89
E-mail: info@hoffmann-group.com

Представитель: ЗАО «Хоффманн Профессиональный Инструмент», Россия
193230, г. Санкт-Петербург
пер. Челиева, 13
Тел.: (812) 336-27-05
Факс: (812) 336-27-07

Руководитель отдела
геометрических измерений
ГЦИ СИ «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева»



К.В. Чекирда

Генеральный директор
ЗАО «Хоффманн Профессиональный Инструмент»



Д.В. Похиленко