



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

" 17 " декабря 2009 г

ШТАНГЕНЦИРКУЛИ
ДВУСТОРОННИЕ Micron

Внесены в Государственный реестр
средств измерений
Регистрационный № 43759-10

Взамен № _____

Выпускаются по технической документации фирмы MICRONTOLS S.P.O., Чешская Республика.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенциркули двусторонние Micron (далее штангенциркули) предназначены для наружных и внутренних измерений деталей.

Штангенциркули применяются в условиях цехов и лабораторий машиностроительного комплекса.

ОПИСАНИЕ

Штангенциркули изготавливаются двух видов: с отсчетом по нониусу и с цифровым отсчетным устройством.

Принцип действия штангенциркуля с отсчетом по нониусу – механический. Отсчет размеров производится методом непосредственной оценки совпадения делений шкалы на штанге с делениями нониуса, расположенного на рамке.

Принцип действия штангенциркуля с цифровым отсчетным устройством – комбинированный - механический с выводом показаний на дисплей электронного отсчетного устройства. Отсчет размеров производится непосредственно считыванием показаний на дисплее электронного цифрового устройства, расположенного на рамке штангенциркуля.

Штангенциркуль состоит из штанги, рамки, зажимающего элемента, устройства тонкой установки рамки с нониусом, губок с кромочными измерительными поверхностями для измерений наружных размеров, губок с плоскими и цилиндрическими измерительными поверхностями для измерений наружных и внутренних размеров соответственно.

По штанге, на которой расположена шкала с делениями, перемещается рамка с нониусом или цифровым отсчетным устройством, по которой производится отсчет измеренного размера.

По желанию заказчика штангенциркули могут оснащаться специальными приспособлениями или вспомогательными измерительными поверхностями для расширения функциональных возможностей (измерения высот, уступов и др.)

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип штангенциркуля	Диапазон измерений, мм	Цена деления, шаг дискретности отсчетного устройства, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм
С отсчетом по нониусу	0...200	0,05	± 0,05
	0...250	0,05	± 0,05
	0...300	0,05	± 0,05
	0...400	0,05	± 0,05
	0...500	0,05	± 0,10
	0...630	0,05	± 0,10
	0...800	0,05	± 0,10
	0...1000	0,05	± 0,10
	0...1600	0,05	± 0,12
	0...2000	0,05	± 0,15
С цифровым отсчетным устройством	0...250	0,01	± 0,04
	0...300	0,01	± 0,04
	0...400	0,01	± 0,04
	0...500	0,01	± 0,05
	0...600	0,01	± 0,05
	0...630	0,01	± 0,07
	0...800	0,01	± 0,07
	0...1000	0,01	± 0,07
	0...2000	0,01	± 0,15

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на паспорт штангенциркулей типографским методом и на штангу штангенциркуля методом наклейки.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- штангенциркуль;
- футляр;

- запасной источник питания (для штангенциркулей с цифровым отсчетным устройством);
- паспорт;
- методика поверки.

ПОВЕРКА

Поверка штангенциркулей производится в соответствии с документом по поверке «Штангенциркули двусторонние Micron. Методика поверки», разработанной и утвержденной ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС» и включенной в комплект поставки приборов.

Основные средства поверки:

– меры длины концевые плоскопараллельные образцовые 5-го разряда по МИ 1604-87 или класса точности 3 по ГОСТ 9038-90.

– микрометр типа МК-25 мм, класс точности 2 по ГОСТ 6507-90

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНАЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

МИ 2060-90 Рекомендация «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \times 10^{-6} \dots 50$ м и длин волн в диапазоне 0,2...50 мкм».

Техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип штангенциркулей двусторонних Micron утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

MICRONTOLS S.P.O., Чешская Республика

Адрес: Dvoakova 4, Ceske Budejovice. PSC: 370 01. Czech Republic.

Телефон: +420 387 415 073

E-mail: mt@microntools.cz

www.microntools.cz

ЗАЯВИТЕЛЬ

ЗАО ТД «Завод «Микрон», г. Москва

Юридический адрес: 107023, г. Москва, ул. Б. Семеновская, д.49, корп.2

Почтовый адрес: 111524, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 7,

тел/факс. (495) 775-24-75.

Генеральный директор

ЗАО ТД «Завод «Микрон»

В.А. Назин

