

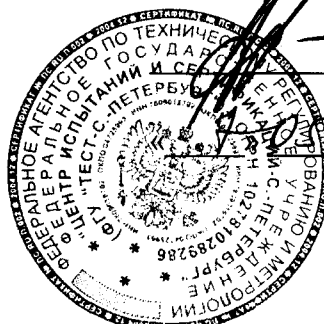
Подлежит публикации
в открытой печати

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ,
Зам. генерального директора
ФГУ «Тест-С.-Петербург»

_____ А.И. Рагулин

_____ 2007 г.



Микрометры окулярные винтовые МОВ-1-16 ^x	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>436-07</u> Взамен № <u>436-81</u>
--	--

Выпускаются по техническим условиям ТУ 3-3.2048-88.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры окулярные винтовые МОВ-1-16^x являются принадлежностью микроскопов и предназначены для измерения линейных размеров изображения объектов в поле зрения микроскопа и применяются в машино- и приборостроении.

ОПИСАНИЕ

Микрометр состоит из отсчетного барабана, микровинта, окуляра с механизмом диоптрийной наводки. В фокальной плоскости окуляра расположены подвижная шкала с делениями от 0 до 8 мм и подвижные перекрестие и индекс в виде биштриха. При вращении микрометрического винта перекрестие и биштрих перемещаются в поле зрения окуляра относительно неподвижной шкалы. Полный отсчет по шкалам окулярного микрометра складывается из отсчета по неподвижной шкале и отсчета по барабану микровинта.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Увеличение окуляра	16
Диапазон измерения, мм	от 0 до 8
Цена деления неподвижной шкалы, мм	1

Цена деления шкалы барабана микрометрического винта, мм	0,01
Пределы допускаемой погрешности микрометра на всем диапазоне измерения, мкм	±10
Наибольшая разность погрешностей микрометра*, мкм:	
– на любом участке длиной 1 мм	5
– на всем диапазоне измерения	10
Масса, кг, не более	0,35
Габаритные размеры, мм, не более	85×40×65
Условия эксплуатации:	
– температура окружающего воздуха, °С	20 ± 2
– относительная влажность, %	80

* алгебраическая разность ординат самой высокой и самой низкой точек кривой погрешностей микрометра при прямом и обратном ходе микровинта.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на эксплуатационную документацию.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит :

1. Микрометр окулярный винтовой МОВ-1-16^х – 1 шт.
2. Руководство по эксплуатации – 1 шт.
3. Методика поверки МИ 350-88 – 1 шт.
4. Пластина для крепления микрометра (по требованию заказчика) – 1 шт.
5. Упаковка – 1 шт.

ПОВЕРКА

Поверка микрометра окулярного винтового МОВ-1-16^х осуществляется в соответствии с методическими указаниями МИ 350-88 «Микрометр окулярный винтовой МОВ-1-16^х. Методика поверки».

Основное оборудование, необходимое для проведения поверки:

1. Прибор измерительный двухкоординатный ДИП-6, 0...200 мм, ПГ $\pm(1 + \frac{L}{200})$ мкм.

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 $0,2 \dots 50$ мкм».

ТУ 3-3.2048-88 «Микрометр окулярный винтовой МОВ-1-16^x».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип микрометров окулярных винтовых МОВ-1-16^x утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, и метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель: ОАО «ЛОМО»

Адрес: 194044, г. Санкт-Петербург, ул. Чугунная, д. 20.

Зам. генерального директора –
технический директор
ОАО «ЛОМО»



В.О. Никифоров