

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Меры для поверки межцентромеров

Назначение средства измерений

Меры для поверки межцентромеров (далее – меры) предназначены для поверки или калибровки межцентромеров для контроля зубчатых колес методом обката в двухпрофильном зацеплении.

Описание средства измерений

Меры имеют форму диска с отверстием для крепления на оправки. Форма диска – цилиндрическая круглая с двумя плоскими лысками.

Меры изготавливаются из легированной стали ШХ15 ГОСТ 801-78 или аналогичной.

Метод поверки межцентромеров мерами основан на обкате оправки межцентромера мерой с лысками. В процессе обката межцентромер измеряет два максимальных отклонения межосевого расстояния, соответствующих аттестованной глубине двух лысок.

Меры выпускаются в трех модификациях, отличающихся габаритными размерами. Внешний вид и эскиз мер для поверки межцентромеров приведены на рис. 1.

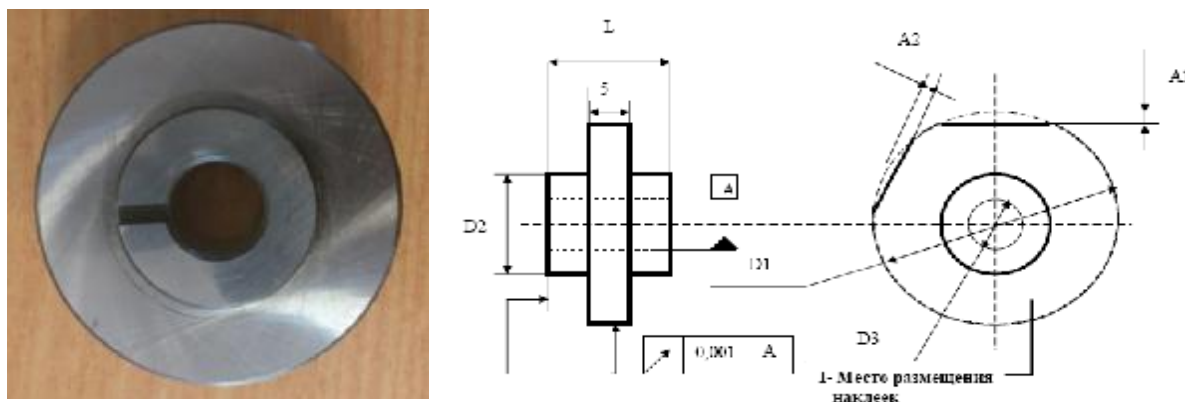


Рис 1. Внешний вид и эскиз мер для поверки межцентромеров

Метрологические и технические характеристики

Модификация	-	R	S	L
Диаметр отверстия под оправку	мм	15 ^{+0,030}	25 ^{+0,030}	25 ^{+0,030}
Номинальные значения глубины плоских лысок:				
- лыска A1	мм	0,150	0,200	0,255
- лыска A2		0,017	0,017	0,03
Пределы допускаемых отклонений глубины плоских лысок от номинального значения:				
- лыска A1	мм	±0,017	±0,017	±0,03
- лыска A2		±0,008	±0,008	±0,02
Предел допускаемой погрешности измерения глубины лысок	мм	±0,0003	±0,0003	±0,0003
Масса, не более	кг	0,7	0,9	1,3
Габаритные размеры (ВхД), не более	мм	40*40	40*80	40*100

Знак утверждения типа

Наносится фотохимическим методом этикетирования на нерабочую поверхность меры и методом печати на титульный лист Паспорта.

Комплектность средства измерений

- | | |
|---|-------|
| 1. Мера для поверки межцентромеров | 1 шт. |
| 2. Футляр | 1 шт. |
| 3. Паспорт «Меры для поверки межцентромеров. Паспорт» | 1 шт. |
| 4. Методика поверки МП ТИИТ 67-2012 «Меры для поверки межцентромеров. Методика поверки» | 1 шт. |

Поверка

осуществляется по документу МП ТИИТ 67-2012 «Меры для поверки межцентромеров. Методика поверки», утвержденному руководителем ГЦИ СИ ООО «ТестИнТех» 14 мая 2012 г.

Основными средствами поверки являются:

- прибор для измерений отклонений от круглости, радиальная погрешность $\pm(0,07+0,001h)$ мкм.

Сведения о методиках (методах) измерений

Методы выполнения измерений мерой для поверки межцентромеров приведены в документе «Меры для поверки межцентромеров. Паспорт».

Нормативные документы, устанавливающие требования к мерам

1. МИ 1920-88 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений параметров отклонений формы и расположения поверхностей вращения».
2. Техническая документация компании GEARTEC.CZ s.r.o. (Чехия)

Рекомендации по областям применения в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений

- при выполнении работ и оказании услуг по обеспечению единства измерений.

Изготовитель

"GEARTEC.CZ s.r.o.", Чехия.
25088, Челаковице, Крижикова 270
Tel.: (+420) 326 992 207
Fax: (+420) 326 734 386

Заявитель

ООО «ХК «Интра Тул»
198095, г. Санкт-Петербург,
ул. Зои Космодемьянской, д.20, литер А

Испытательный центр

ГЦИ СИ ООО «ТестИнТех», регистрационный номер аттестата аккредитации № 30149-11
123308, г. Москва,
ул. Мневники, д.1
Тел./факс: +7(499)944-40-40

Заместитель

Руководителя Федерального
агентства по техническому
регулированию и метрологии

Ф.В. Булыгин

М.п.

«___»_____2013 г.