

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Государственная система обеспечения
единства измерений

Микрометры со вставками. Методика поверки.

МИ 2077-90

Изменение № I

Группа Т 88.1

ИЗМЕНЕНИЕ № I

ИЗ 2077-90

Микрометры со вставками. Методика поверки.

Дата введения 01.03.93г.

По всему тексту после ссылки на ГОСТ 4380 дополнить ссылкой на ГОСТ Р 50190.

Вводная часть. Дополнить обозначениями "МММЦ, ММТЦ и ММНЦ".

Табл.1 Пункт 4.3.13. Графа "Наименование операции". Дополнить "ММНЦ".

Заменить ссылки: ГОСТ 1121 на ГУЗ.С 2122, ГОСТ 2923 на ГУЗ.З.2123.

Пункт 4.1. Третий абзац после слова "винта" дополнить (для микрометров с цифровым устройством - если предусмотрено в технической документации).

Дополнить новым абзацем: "соответствие электропитания требованиям стандарта".

Пункт 4.2. Второй абзац. Дополнить словами: "(Спробование производится при наличии стопорного устройства)".

Дополнить новым абзацем:

"Выполнение функций, характеризующих степень автоматизации микрометров с цифровым устройством, определяют в соответствии с инструкцией по эксплуатации. Функции должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 50190"

Пункт 4.3.14. Первый абзац дополнить: "При определении размеров концевых мер длины микрометрический винт перемещают с помощью трещетки (фрикциона)".

Предпоследний абзац после слова "винта" дополнить: "с помощью трещетки (фрикциона)".

Пункт 4.3.16. Дополнить после типа "МММ и ММТ" обозначения МММЦ и ММТЦ, после "ММН" - "ММНЦ".

Пункт 4.3.16.1. Первый абзац после слов "каждый раз" дополнить "микрометрический винт перемещая с помощью трещетки (фрикциона)" абзац дополнить: "или по цифровому устройству".

Приложение 6. Изложить в новой редакции Информационные данные.

Заменить ссылки: ГОСТ 1121-75 на ТУЗ.З.2122-89; ГОСТ 2923-75 на ТУЗ.З.2123-89; ГОСТ 8026-75 на ГОСТ 8026-92.

Дополнить ссылкой:

ГОСТ Р 50190-92

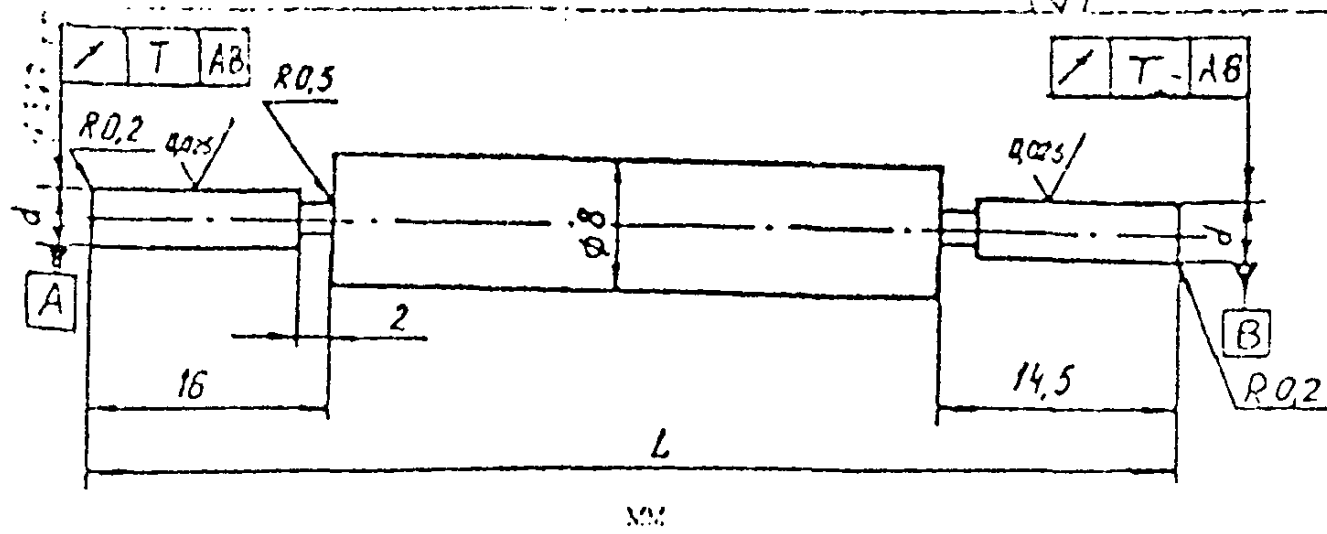
Вводная часть; 1.1; 4.1; 4.3.1; 4.3.3;
4.3.4; 4.3.6-4.3.12; 4.3.14-4.3.16

Изменение I

№ 2077-80 С.3

ТУ 1435-80

ЗАКОН О ОБЕСПЕЧЕНИИ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ
 ОБЯЗАННОСТЬ ПОДПИСАТЕЛЯ В СЕРТИФИКАЦИИ



Диазон измерений микрометра	L	d	Размер калибровочного калибра	T
0-25 25-50	32,5 56,0	$3,48_{-0,005}^{-0,002}$	3,481	0,006
50-75 75-100 100-125 125-150	80,0 105 130 155	$3,48_{-0,010}^{-0,004}$	3,478	0,006
150-175 175-200 200-225 225-250	190 205 230 255	$3,48_{-0,005}^{-0,002}$	3,471	0,008
250-275 275-300 300-325 325-350	280 305 330 355	$3,48_{-0,015}^{-0,008}$	3,462	0,008

Сталь У12А ГОСТ 1435
 59-65 HRC,
 H14, h14, $\pm \frac{t_z}{2}$