

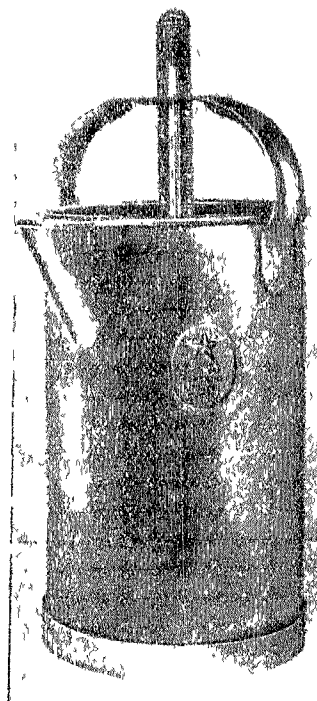
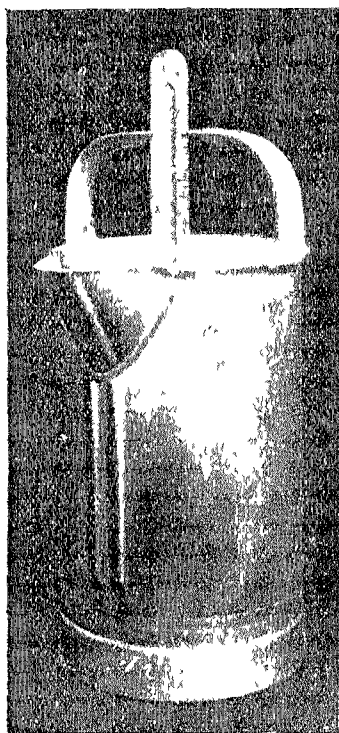
<p style="text-align: center;">С С С Р — —</p> <p>Комитет по делам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР</p>	<p style="text-align: center;">МЕРЫ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, УТВЕРЖДЕННЫЕ И ДОПУЩЕННЫЕ КОМИТЕТОМ К ВЫПУСКУ В ОБРАЩЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЮ В СССР</p> <hr/> <p style="text-align: center;">МОЛОКОМЕРЫ ТИПА МЛ</p> <p style="text-align: center;">вместимостью 10 л</p>	<p style="text-align: center;">ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР № 199</p>
--	--	---

НАЗНАЧЕНИЕ

Молокомеры типа МЛ предназначены для объемного измерения количества молока на молокозаводах, молочных приемных пунктах и других предприятиях.

ОПИСАНИЕ

Молокомер состоит из цилиндрического корпуса с ручкой и носиком, служащим для слива молока, и поплавка со шкальной пластиной. В средней плоской части фасонной дугообразной ручки имеется Т-образный вырез, куда вставляется шкальная



Молокомер типа МЛ

пластина молокомера, скрепленная с поплавком. Верхний край Т-образного выреза ручки служит указателем для отсчета по шкале. Молокомер изготовляется из листовой луженой стали или из листового алюминия.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Минимальный измеряемый объем 1 л.
Максимальный измеряемый объем 10 л.
Цена наименьшего деления шкалы 0,1 л.

Тип меры утвержден и допущен к выпуску в обращение и применению в СССР приказом Председателя Комитета по делам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 17 июня 1949 г за № 120 и внесен в Государственный реестр.

Госреестр № 199

Молокомеры типа МЛ

Допустимая погрешность показаний молокомера ± 50 мл на любом делении шкалы (начиная от 1 л).

Габаритные размеры:

диаметр цилиндрической части 210—220 мм,
высота (со шкалой) 490—530 мм.

МАРКИРОВКА

На наружной поверхности молокомера нанесены:

- 1) товарный знак или краткое наименование завода-изготовителя;
- 2) наименование меры и обозначение ее номинальной вместимости:
Молокомер 10 л;
- 3) заводский номер.

На шкальной пластине нанесен заводский номер.

ПОВЕРКА

Государственная поверка молокомеров типа МЛ при выпуске из производства и ремонта, а также находящихся в обращении, производится по Инструкции 32—41 Комитета по делам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР.

Этой же инструкцией следует руководствоваться при ведомственной поверке.