

## ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН

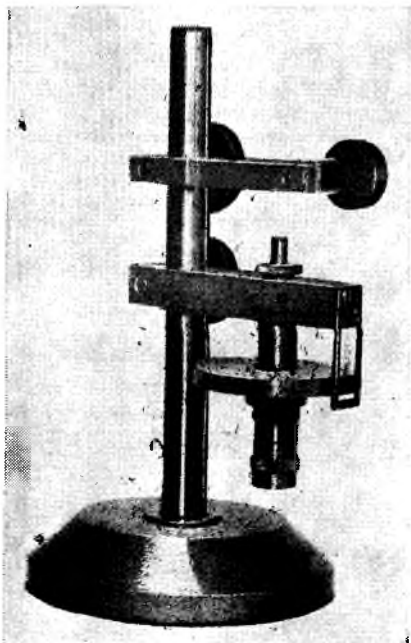
**ПРИБОРЫ МИКРОМЕТРИЧЕСКИЕ ДЛЯ ПОВЕРКИ  
ИНДИКАТОРОВ ЧАСОВОГО ТИПА ПМИ  
МОДЕЛИ ПМИ25 И ПМИ50**

**Внесены  
в Государственный  
реестр  
под № 10682—86**

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 2 декабря 1986 г.  
Выпуск разрешен  
установочной серии**

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы микрометрические для поверки индикаторов часового типа ПМИ предназначены для поверки погрешности показаний индикаторов часового типа моделей ИЧ25 и ИЧ50; применяются на предприятиях, использующих индикаторы ИЧ25, ИЧ50, и в метрологических службах.



### ОПИСАНИЕ

Принцип действия — механический.

Прибор микрометрический для поверки индикаторов часового типа состоит из стойки и закрепленных на ней кронштейнов. В один кронштейн запрессовывается микрометрическая головка, а другой служит для закрепления поверяемого индикатора. Индикатор устанавливается таким образом, чтобы его измерительная поверхность касалась измерительной поверхности микрометрического винта. Вращая барабан, сообщают микровинту поступательное движение и на определенных участках сравнивают показания поверяемого индикатора и микрометрической головки. Разность этих показаний и будет определять погрешность поверяемого индикатора.

Прибор выпускается двух моделей: модель ПМИ25 предназначенная для поверки индикаторов часового

типа модели ИЧ25, модель ПМИ50 — модели ИЧ50.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений, мм: ПМИ25 0—25; ПМИ50 0—50.

Цена деления 0,01 мм.

Наибольшая разность погрешностей, мкм в пределах:

0,1 мм на любом участке диапазона измерения: ПМИ25 1, ПМИ50 1;

1 мм на любом участке диапазона измерения: ПМИ25 2, ПМИ50 3;

всего диапазона измерений: ПМИ25 4, ПМИ50 8.

Средняя наработка на отказ 50000 (число условных измерений).

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: прибор микрометрический для поверки индикаторов часового типа; паспорт; футляр; методика поверки.

## ПОВЕРКА

Поверка прибора ПМИ производится по методике поверки «Прибор микрометрический для поверки индикаторов часового типа. Тип ПМИ. Методика поверки», входящей в комплект поставки.

Основное оборудование, необходимое для поверки прибора в условиях эксплуатации или после ремонта: образцы шероховатости поверхности; калибр-пробка 8133—1005 Н7, ГОСТ 14811—69; плоская стеклянная пластина ПИ60 2 класса точности, ГОСТ 2923—75Е; щуп толщиной 0,8 мм, ГОСТ 882—75; меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 1, ГОСТ 9038—83; микатор 1 ИПН, ГОСТ 14712—79Е.

*Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривало НПО «ВНИИМ им. Д. И. Менделеева».*

*Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.*