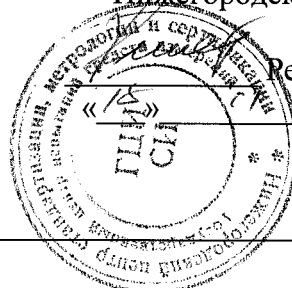


СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
Нижегородского ЦСМ



Решетник И.И.
2002г.

Гири класса точности M_1	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>24000-02</u> Взамен № _____
----------------------------	--

Выпущены по ГОСТ 7328-2001 и по технической документации ОАО «Выксунского металлургического завода» г. Выкса. Заводские номера: 1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Гири класса точности M_1 (далее гири) предназначены для поверки и калибровки технологических весов.

Область применения гирь – поверка и калибровка технологических весов на ОАО «Выксунский металлургический завод» и для контроля средств измерений или иных технических целей в сферах распространения государственного контроля и надзора.

ОПИСАНИЕ

Гири выполнены в форме параллелепипеда, снабжены двумя скобами для захвата утопленными в нише и расположенными в верхней плоскости. С торца гирь имеется подгоночная полость. Подгоночная полость плотно закрывается цилиндрическим фланцем, который крепится на 4^х винтах.

Регулировка массы гирь осуществляется путем заполнения подгоночной полости стружкой черных металлов или технической дробью из чугуна ГОСТ 11964.

После регулировки массы один из винтов фиксируется штифтом из алюминиевого сплава и пломбируется.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности по ГОСТ 7328-2001	M_1
Материал применяемый при изготовлении гирь	Сч 20 ГОСТ 1412-85
Материал пробок закрывающих подгоночные полости гирь	Сталь 3 ГОСТ 380-94
Значение массы гирь, допускаемое отклонение от номинального значения и другие технические требования приведены в таблице 1.	

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Исполнение гири 88920Т.00.00СБ
	Условное обозначение	Гиря 2000 кг M_1 ГОСТ 7328-2001
1.	Предел допускаемого отклонения, г	+200
2.	Номинальное значение массы, кг	2000

3.	Плотность материала, 10^3 кг/м^3		6,40-10,60
4.	Шероховатость поверхности, не более Ra, мкм		1,6
5.	Относительная магнитная проницаемость материала, не более		1,1
6.	Покрывание		Лак горячей сушки - матовый
7.	Значение массы подгоночного материала от номинального значения массы гири, не менее %		0,4
8.	Габаритные размеры, не более, мм	длина	$1200^{+2,8}$
		ширина	$600^{+2,2}$
		высота	$450^{+2,2}$
9.	Размеры подгоночной полости, мм	длина	$500 \pm 0,775$
		диаметр	$100^{+0,87}$
10.	Условия эксплуатации	диапазон рабочих температур, °C	от 10 до 35

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульные листы эксплуатационной документации в правом верхнем углу.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Гиря	1 шт.
Этикетка	1 экз.

ПОВЕРКА

Поверка гирь проводится в соответствии с документом МИ 1747-87 «Методические указания. Государственная система обеспечения единства средств измерений. Методика поверки», утвержденным НПО «ВНИИМ им. Д. И. Менделеева».

Межповерочный интервал - 1 год.

Перечень основного оборудования, необходимого для поверки:

Компаратор ОЭК – 2000 3-го разряда.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 7328 - 2001 Гири. Общие технические условия.

Комплект конструкторской документации 88290Т.00.00СБ.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Гири класса точности M_1 зав. № 1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12, соответствуют требованиям ГОСТ 7328-2001 и технической документации.

Изготовитель: ОАО «Выксунский металлургический завод» г. Выкса.

607067, г. Выкса, ул. Ленина

Телефон /факс: (83177)9-49-05

Главный метролог ОАО "ВМЗ"



В.В. Павлюков