

**МИКРОМЕТРИЧЕСКАЯ ГОЛОВКА
МГ мод. 131**

**Внесена
в Государственный
реестр
под № 7422—87
Взамен № 7422—79**

**Утверждена Государственным комитетом СССР по стандартам 20 октября
1987 г.**

**Выпуск разрешен
без срока**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометрическая головка МГ мод. 131 предназначена для использования в качестве измерительного узла в устройствах для измерения линейных размеров; выпускается по ТУ2.034—19—87; применяется в машиностроении.

ОПИСАНИЕ

Микрометрическая головка изготавливается двух классов точности: 1-го класса — мод. 131 и 2-го класса — мод. 131-1.

Микрометрическая головка имеет микропару, преобразующую вращательное движение микрометрического винта в поступательное.

Отсчет показаний производится по шкалам стебля и барабана.

Головка имеет трещетку, обеспечивающую требуемое измерительное усилие. Измерительная поверхность оснащена твердым сплавом.

Конструкция головки обеспечивает возможность компенсации износа микрометрической резьбы винта и гайки.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности: модель 131 1, модель 131-1 2.

Перемещение микровинта 25 мм.

Цена деления 0,01 мм.

Предел допускаемой погрешности, мм: модель 131 $\pm 0,0015$; модель 131-1 $\pm 0,003$.

Габаритные размеры 21×115 мм.

Масса 0,175 кг.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки моделей 131 и 131-1 входят: микрометрическая головка МГ 25-1; микрометрическая головка МГ 25-2; принадлежности (ключ); комплект укладочных средств (коробки — 2 шт.); паспорт.

ПОВЕРКА

Микрометрические головки поверяют в соответствии с МИ 782—85, «Методические указания. Государственная система обеспечения единства измерений ГСИ. Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Методика поверки».

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

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.