



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин
" ____ " августа 2009 г

| | |
|---|--|
| МИКРОМЕТРЫ ГЛАДКИЕ типа МК | Внесены в государственный реестр средств измерений |
| | Регистрационный № <u>41287-09</u> |
| Взамен № _____ | |

Выпускаются по ГОСТ 6507-90

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры гладкие типа МК (далее микрометры) предназначены для измерений наружных размеров изделий.

Применяются в условиях цехов и лабораторий машиностроительного комплекса.

ОПИСАНИЕ

Микрометры гладкие типа МК выпускаются под товарным знаком «Калиброн».

К-Товарный знак «Калиброн» наносится на паспорт микрометров типографским методом и на скобу микрометра методом лазерной маркировки.

Микрометры выпускаются двух исполнений – с отсчетом по нониусу МК и с цифровым отсчетом МК Ц. Основным узлом нониусных микрометров МК является микрометрическая головка, которая преобразует вращательное движение микрометрического винта в его поступательное перемещение. У микрометров с нониусом МК отсчет производится с помощью связанных между собой отсчетных устройств – шкалы на барабане микрометрического винта и шкалы на стебле винта (поступательное перемещение).

Микрометры с отсчетом по нониусу МК состоят из следующих элементов: скобы, пятки, микрометрического винта, стопора, стебля, барабана, трещотки (фрикцион). На скобе гладкого электронного микрометра расположен электронный блок с цифровым отсчетным устройством. Установочная мера представляет собой стальной стержень со сферическими измерительными поверхностями. Измерительное усилие в процессе измерений (3...7)Н

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

| Диапазоны измерений микрометра с отсчетом по микрометрической головке, мм | Цена деления, мм | Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм |
|---|------------------|--|
| 0 – 25 | 0,01 | ± 0,002 |
| 25 – 50 | 0,01 | ± 0,0025 |
| 50 – 75 | 0,01 | ± 0,0025 |
| 75 – 100 | 0,01 | ± 0,0025 |
| 100 – 125 | 0,01 | ± 0,003 |
| 125 – 150 | 0,01 | ± 0,003 |
| 150 – 175 | 0,01 | ± 0,003 |

| | | |
|-----------|------|---------|
| 175 – 200 | 0,01 | ± 0,003 |
| 200 – 225 | 0,01 | ± 0,004 |
| 225 – 250 | 0,01 | ± 0,004 |
| 250 – 275 | 0,01 | ± 0,004 |
| 275 – 300 | 0,01 | ± 0,004 |

Таблица 2

| Диапазоны измерений микрометра с отсчетом по цифровому отсчетному устройству, мм | Значение отсчета по электронному цифровому устройству, мм | Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм |
|--|---|--|
| 0 — 25 | 0,001 | ± 0,002 |
| 25 — 50 | 0,001 | ± 0,002 |

Условия эксплуатации: температура окружающей среды $(20\pm 3)^\circ\text{C}$, относительная влажность воздуха 80%. Средний срок службы 3 года.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на паспорт микрометров типографским методом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- Микрометр типа МК;
- установочная мера (для диапазонов измерений свыше 25 мм);
- ключ;
- футляр;
- паспорт;
- элемент питания (для микрометров с цифровым отсчетом)

ПОВЕРКА

Поверка микрометров проводится по МИ 782 «ГСИ. Микрометры гладкие. Методы и средства поверки».

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

МИ 2060-90 Рекомендация «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \times 10^{-6} \dots 50$ м и длин волн в диапазоне $0,2 \dots 50$ мкм».

ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип микрометров гладких типа МК утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Jiangxi Machinery & Equipment Import & Export Corporation

Фактический адрес: No, 54, Beijing West Road, Nanchang P.G., China, 330046

Юридический адрес: No, 54, Beijing West Road, Nanchang P.G., China, 330046

Телефон: 0086-791-8330991, 8330882

E-mail: jeffrey0720@163.com.

ЗАЯВИТЕЛЬ

ЗАО ТД «Меритель»

Юридический адрес: 107023, г. Москва, ул. Б. Семеновская, д.49, корп.2

Почтовый адрес: 111524, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 7.

тел/факс. (495) 380-11-06.

Генеральный директор
ЗАО ТД «Меритель»



А.Б.Бурдакова