



СОГЛАСОВАНО

руководитель ГЦИ СИ НИИМС

В.Н. Яншин

2003 г.

Микрометры гладкие МК	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>26096-03</u> Взамен _____
----------------------------------	---

Выпускаются по технической документации фирмы MICRON Tools a.s., Чешская Республика

Назначение и область применения.

Микрометры гладкие МК предназначены для измерения наружных размеров. Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

Описание.

Микрометр гладкий МК с ценой деления 0,01 мм с отсчетом показаний по шкалам стебля и барабана состоит из следующих элементов:

скобы, пятки, микрометрического винта, стопора, стебля, барабана, трещотки (фрикцион), обеспечивающей постоянство измерительного усилия

Основные технические характеристики

Микрометры гладкие МК выпускаются 12 типоразмеров с диапазоном измерений от 0-25 мм до 275-300 мм с шагом 25 мм, с измерительным усилием от 5 до 10 Н.

Предел допускаемой погрешности микрометра в любой точке диапазона измерений при нормируемом измерительном усилии и температуре, не превышающей значений, установленных в табл. 1, допускаемое изменение показаний микрометра от изгиба скобы при усилии 10 Н, направленном по оси винта, и допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометров, должны соответствовать значениям, установленным в табл. 2.

Таблица 1

Верхний предел измерений микрометра, мм	Допускаемое отклонение температуры от 20°C,
До 150	± 4
Св. 150 до 300	± 3

Таблица 2

Верхний предел измерений микрометра, мм	Предел допускаемой погрешности микрометра, мкм	Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометра, мкм	Допускаемое изменение показаний микрометра от изгиба скобы при усилии 10 Н, мкм
25	±2	1,5	2
50	±2,5	2	
75		3	
100			3

125	±3	3	4
150			5
175			
200			
225	±4	4	6
250			
275		5	
300			

Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера и суммарный допуск плоскостности и параллельности их измерительных поверхностей должны соответствовать значениям, установленным в табл. 3.

Таблица 3

Номинальный размер установочных мер, мм	Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера, мкм	Суммарный допуск плоскостности и параллельности измерительных поверхностей установочных мер, мкм
25; 50; 75	± 2,0	± 0,5
100; 125	± 2,5	± 0,75
150; 175	± 3,0	± 1,0
200; 225; 250; 275	± 3,5	± 1,5
300	± 4.0	-

Примечание: 1. Установочные меры длиной до 275 мм следует изготавливать с двумя плоскими поверхностями, а свыше 275 мм – с одной плоской и одной сферической поверхностями или с двумя сферическими поверхностями.

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на титульный лист руководства по эксплуатации и (или) паспорта типографским способом.

Комплектность

Микрометр, установочная мера (для микрометров с верхним пределом измерений 50 мм и более), ключ, футляр, паспорт.

Поверка

Поверка микрометров производится по МИ 782-85 «ГСИ. Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Методика поверки»

Межповерочный интервал устанавливается в зависимости от условий эксплуатации, но не более 1 года.

Нормативные и технические документы

1. DIN 863-1 “Micrometers – Part 1: Standard design micrometers calipers for external measurement – Concepts, requirements, testing”.
2. ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия».
3. Техническая документация фирмы

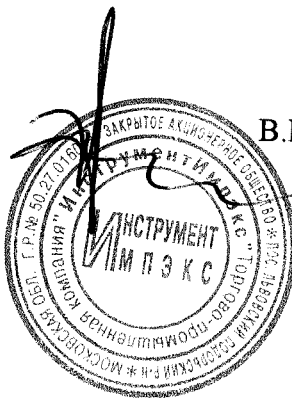
Заключение

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

Изготовитель

Фирма MICRON Tools a.s. Modlaska 1, 41502 Teplice, Czech Republic

Генеральный директор
ЗАО ТПК «ИнструментИмпекс»



В.М. Никульшин