

# ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



ОГЛАСОВАНО  
Стебель ГЦИ СИ ФГУ  
«Кировский ЦСМ»

Н. А. Суворова  
2002 год

Микрометры. МК	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 16492-97 Взамен №
----------------	--

Выпускаются по ГОСТ 6507-90.

## Назначение и область применения

Микрометры предназначены для измерения наружных размеров изделий.

Применяются в различных отраслях промышленности.

## Описание

Принцип действия механический.

Микрометр представляет собой скобу, в которую слева запрессована пятка, а справа – микрометрическая головка.

В стебель микрометрической головки запрессованы втулка направляющая и втулка резьбовая. Втулки выполняют роль точного направления для микрометрического винта. Для исключения зазора в резьбе резьбовая втулка на разрезанном конце имеет конус и наружную резьбу, на которую навинчивается регулировочная гайка.

Справа на микрометрический винт надевается барабан и крепится на нем винтом. На барабане имеется трещотка, которая выполняет роль устройства, обеспечивающего измерительное усилие в заданных пределах.

Для закрепления микрометрического винта имеется стопорная гайка, которая навинчивается на разрезанный конец направляющей втулки.

Число модификаций 15 (МК 25, МК 50, МК 75, МК 100, МК 125, МК 150, МК 175, МК 200, МК 225, МК 250, МК 275, МК 300, МК 400, МК 500, МК 600).

## Основные технические характеристики

1 Диапазон измерений, предел допускаемой погрешности микрометра в любой точке диапазона измерений при нормируемом измерительном усилии и температуре указаны в таблице 1.

Таблица 1

Модификация	Диапазон измерений, мм	Предел допускаемой погрешности, мкм. микрометра классов точности		Допускаемые отклонения температуры от 20 °C, °C
		1	2	
МК 25	0 – 25	±2,0	±4,0	±4
МК 50	25 – 50	±2,5	±4,0	±4
МК 75	50 – 75	±2,5	±4,0	±4
МК 100	75 – 100	±2,5	±4,0	±4
МК 125	100 – 125	±3,0	±5,0	±4
МК 150	125 – 150	±3,0	±5,0	±4
МК 175	150 – 175	±3,0	±5,0	±3
МК 200	175 – 200	±3,0	±5,0	±3
МК 225	200 – 225	±4,0	±6,0	±3
МК 250	225 – 250	±4,0	±6,0	±3
МК 275	250 – 275	±4,0	±6,0	±3
МК 300	275 – 300	±4,0	±6,0	±3
МК 400	300 – 400	±5,0	±8,0	±3
МК 500	400 – 500	±5,0	±8,0	±3
МК 600	500 - 600	±6,0	±10,0	±2

2 Цена деления, мм ..... 0,01.

3 Измерительное усилие, Н ..... 5 – 10.

4 Колебание измерительного усилия, Н, не более .... 2.

5 Габаритные размеры и масса микрометров указаны в таблице 2.

Таблица 2

Модификация	Габаритные размеры, мм не более	Масса, кг, не более
МК 25	126 x 23 x 67	0,27
МК 50	155 x 23 x 75	0,34
МК 75	183 x 23 x 86	0,41
МК 100	211 x 23 x 105	0,48
МК 125	242 x 23 x 144	0,80
МК 150	268 x 23 x 163	0,91
МК 175	293 x 23 x 176	1,03
МК 200	320 x 23 x 196	1,20
МК 225	348 x 23 x 219	1,55
МК 250	376 x 23 x 244	1,50
МК 275	402 x 23 x 255	1,60
МК 300	427 x 23 x 267	1,80
МК 400	530 x 29 x 302	2,40
МК 500	631 x 29 x 365	4,01
МК 600	730 x 29 x 435	5,17

6 Условия эксплуатации: температура окружающей среды от 10 до 30 °С, относительная влажность воздуха не более 80 % при температуре 25 °С.

7 Средний срок службы – 6 лет.

### Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на титульный лист паспорта типографским способом.

## Комплектность

В комплектность входят:

- микрометр;
  - установочная мера (для микрометров с верхним пределом измерений 50 мм и более), шт.:

для микрометров с верхним пределом измерения до 300 мм . . . . . 1;  
 свыше 300 мм . . . . . 2;  
 - соединительная гильза ( для микрометров с верхним пределом  
 измерений более 300 мм) . . . . . 4;  
 - ключ;  
 - футляр;  
 - паспорт.

## Проверка

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

Межповерочный интервал 1 год.

## Нормативные документы

## ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия».

## Заключение

Микрометры соответствуют ГОСТ 6507-90.

Изготовитель: Кировский завод «Красный инструментальщик»  
(закрытое акционерное общество).

Адрес: Россия, 610000, г. Киров, ул. Карла Маркса, 18.

Телефон: (8332) 62-33-18.

Факс: 62-57-54.

Генеральный директор Кировского завода «Красный инструментальщик» (закрытого акционерного общества).

С. Н. Филипповский





