

КОМИТЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ,
МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ



COMMITTEE FOR STANDARDIZATION,
METROLOGY AND CERTIFICATION
UNDER COUNCIL OF MINISTERS
OF THE REPUBLIC OF BELARUS

СЕРТИФИКАТ

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

PATTERN APPROVAL CERTIFICATE
OF MEASURING INSTRUMENT

АННУЛИРОВАН



НОМЕР СЕРТИФИКАТА:
CERTIFICATE NUMBER: 2659

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДО:
VALID TILL: 01 мая 2007 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании решения НТК по метрологии (протокол № 14-2003 от 23 декабря 2003 г.) утвержден тип

**микрометры гладкие с ценой деления 0,01 мм типа МК,
ОАО "Калибр", г. Москва, Российская Федерация (RU),**

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений под номером **РБ 03 01 2108 03** и допущен к применению в Республике Беларусь.

Описание типа средства измерений приведено в приложении и является неотъемлемой частью настоящего сертификата.

Председатель Комитета



В.Н. Корешков
23 декабря 2003 г.

Продлен до "___" _____ 20__ г.

Председатель Комитета

В.Н. Корешков
"___" _____ 20__ г.

*НТК 14-03 от 23.12.2003
Сигалов*

206

СОГЛАСОВАНО:



Зам. Генерального директора
ФГУ «РОСТЕСТ-Москва»

А.С. Евдокимов

18 " 03 2002 г.

Микрометры гладкие с ценой деления 0,01 мм типа МК	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 287-02 Взамен № 287 — 91
--	---

Выпускаются по ГОСТ 6507 — 90.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Микрометры гладкие с ценой деления 0,01 мм типа МК (далее микрометры) предназначены для измерения наружных размеров изделий и применяются в условиях производства.

ОПИСАНИЕ

В зависимости от диапазона измерений выпускаются 4 типоразмера микрометров.

Микрометры конструктивно состоят из измерительной скобы и устройства микрометрической подачи. В резьбовой части стебля микрометра перемещается микровинт. Измерительные поверхности микровинта и пятки оснащены твердым сплавом. Отсчет ведется по штрихам барабана и стебля микрометра.

Микрометры имеют износостойкое композиционное покрытие на резьбовой части микровинта, что позволяет повысить показатель средней наработки на отказ.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типоразмеры	МК25	МК50	МК75	МК100
Диапазон измерений, мм	0 – 25	25 – 50	50 – 75	75 – 100
Предел допускаемой погрешности, мм				
для 1 класса	±0,002	±0,0025	±0,0025	±0,0025
для 2 класса	±0,004	±0,004	±0,004	±0,004

Измерительное усилие, Н	5 - 10			
Номинальный размер установочной меры, мм	—	25	50	75
Допуск плоскостности плоских измерительных поверхностей, мкм:				
для 1 класса	0,6			
для 2 класса	0,9			
Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм:				
для 1 класса	1,5	2,0	3,0	3,0
для 2 класса	2,0	2,0	3,0	3,0
Температура хранения	от -10 ⁰ С до 60 ⁰ С			
Габаритные размеры, мм:				
длина	137	163	192	217
ширина	71	73	87	106
высота	26	26	26	26
Масса, кг, не более	0.310	0,350	0,430	0,550

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки микрометров входят:

- микрометр гладкий – 1 шт.;
- установочная мера – 1 шт. (см. таблицу);
- ключ – 1 шт.;
- футляр – 1 шт.;
- паспорт – 1 шт.

ПОВЕРКА

Поверка микрометров осуществляется по МИ 782 -85 "Микрометры с ценой деления 0.01 мм. Методика поверки."

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

•ГОСТ 6507 - 90 "Микрометры с ценой деления 0.01 мм. Технические условия";

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Микрометры гладкие с ценой деления 0,01 мм типа МК соответствуют ГОСТ 6507 – 90.

Изготовитель

ОАО «Калибр»

Адрес:

129827 г. Москва, ул. Годовикова, д. 9

Генеральный директор

ОАО «Калибр»

Начальник лаборатории 445

ГЦИ СИ ФГУ РОСТЕСТ-Москва

Инженер лаб. 445

ГЦИ СИ ФГУ РОСТЕСТ-Москва



В.К. Перекрест



Л.В. Виноградова