

СОГЛАСОВАНО :
Генеральный директор ФГУ

« Ставропольский ЦСМ »

В. Г. Зеренков

« _____ » 2003г.



Микрометры типа МК	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № _____ Взамен № _____
--------------------	---

Выпускаются по ГОСТ 6507 - 90

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры предназначены для измерения наружных размеров до 25 мм.

ОПИСАНИЕ

Микрометр состоит из скобы, с одной стороны которой имеется неподвижная измерительная пятка, а с другой стебель. Внутри стебля закреплена гильза, в которую ввертывается микрометрический винт. Левый конец винта имеет полированную измерительную поверхность с торца, а на правом конце надет барабан, закрепленный стопорным винтом. На правом конце барабана микрометра имеется трещотка, предназначенная для обеспечения постоянного усилия при измерении. Шкалы микрометра нанесены на наружной поверхности стебля и на окружности скоса барабана. На стебле нанесена основная шкала, состоящая из продольной риски, вдоль которой (ниже и выше) нанесены миллиметровые штрихи, причем верхние штрихи делят нижние деления пополам. Каждый пятый миллиметровый штрих основной шкалы удлинен, и около него поставлена соответствующая цифра.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Диапазон измерений микрометра 0-25 мм;
- класс точности 1 или 2 ;
- масса 0,29 кг;
- цена деления - 0,01 мм;
- шаг микрометрического винта – 0,5 мм;
- предел допускаемой погрешности микрометра при температуре окружающей среды (20±4)°С соответствует ± 0,002 мм для 1 класса точности и ± 0,004 мм для 2 класса точности ;
- допуск плоскостности плоских измерительных поверхностей микрометра составляет 0,0006 мм для класса точности 1 и 0,0009 мм для класса точности 2 ;
- допуск параллельности плоских измерительных поверхностей составляет 0,0015 мм для

- 1 класса точности и 0,002 мм для 2 класса точности;
- измерительные поверхности микрометра оснащены твердым сплавом по ГОСТ 3882-74;
- габаритные размеры : 160 x 70 x 25 мм ;
- средний срок службы-не менее 6 лет.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Изображение знака утверждения типа наносится на титульном листе паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: микрометр МК-01.00.СБ, футляр ФМК-01.00СБ, паспорт МК-01.00.00ПС.

ПОВЕРКА

Поверка микрометров должна производиться в соответствии с МИ 782 - 85
Микрометры с ценой деления 0,01 мм . Методика поверки.
Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 6507-90 Микрометры . Технические условия.
МИ 782 –85 Микрометры с ценой деления 0,01 мм . Методика поверки.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Микрометры МК 25 - 1 утверждены с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, включены в действующую государственную поверочную схему и метрологически обеспечены при выпуске из производства и в эксплуатации.

Изготовитель:

ОАО "Ставропольский инструментальный завод".

Адрес: 355107, г. Ставрополь, Старомарьевское шоссе, 15.

Телефон: (8652) 94-65-68

Факс: (8652) 94-65-76, 24-87-82



В.И.Русаков