



СЕРТИФИКАТ

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

PATTERN APPROVAL CERTIFICATE
OF MEASURING INSTRUMENTS

АННУЛИРОВАН



НОМЕР СЕРТИФИКАТА:
CERTIFICATE NUMBER:

7280

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДО:
VALID TILL:

1 сентября 2013 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании решения Научно-технической комиссии по метрологии (№ 06-11 от 30.06.2011 г.) утвержден тип средств измерений

"Микрометры МК",

изготовитель - **ОАО "Ставропольский инструментальный завод",
г. Ставрополь, Российская Федерация (RU),**

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений под номером **РБ 03 01 3150 11** и допущен к применению в Республике Беларусь с 21 декабря 2006 г.

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

Заместитель Председателя комитета



С.А. Ивлев

1 июля 2011 г.

НТК по метрологии Госстандарта

№ 06-2011

3 ОИЮН 2011

секретарь НТК

Ивлев

Продлен до "___" _____ 20__ г.

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ для Государственного реестра СИ

Подлежит публикации
в открытой печати

СОГЛАСОВАНО
Генеральный директор
ФГУ «Специальный центр метрологии (СПОМ)»



Микрометры типа МК	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>25 385-08.</u> Взамен № 25385-03
--------------------	--

Выпускаются по ГОСТ 6507-90.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры типа МК предназначены для измерения наружных размеров. Применяются в различных отраслях промышленности.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия – механический. Микрометр основан на использовании винтовой пары, которая преобразует вращательное движение микрометра в поступательное.

Микрометры конструктивно состоят из измерительной скобы и устройства микрометрической подачи. В резьбовой части стебля микрометра перемещается микро-винт. Измерительные поверхности микровинта и пятки оснащены твердым сплавом. На микровинт надевается барабан, на котором имеется трещотка, предназначенная для обеспечения постоянного усилия при измерении. Отсчет ведется по штрихам барабана и стебля микрометра. В комплект микрометров с пределом измерений свыше 25 мм входит одна установочная мера.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1 Диапазоны измерений, габаритные размеры и массы микрометров типа МК приведены в таблице 1

Таблица 1

Наименование характеристики	Значение характеристики			
	0–25	25–50	50–75	75–100
Диапазон измерений, мм	0–25	25–50	50–75	75–100
Габаритные размеры, мм	160·55·25	185·70·25	210·90·25	235·105·25
Масса, кг	0,20	0,21	0,23	0,25

- 2 Цена деления, мм 0,01
 3 Класс точности 1; 2
 4 Измерительное усилие, Н 5–10

5 Основные метрологические характеристики микрометров приведены в таблице 2.

Таблица 2

Диапазон измерений, мм	Предел допускаемой погрешности (\pm), мкм, классов точности		Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометра, мкм, классов точности		Допуск плоскостности измерительных поверхностей микрометра, мкм, классов точности	
	1	2	1	2	1	2
0–25	2,0	4,0	1,5	2,0	0,6	0,9
25–50	2,5	4,0	2,0	2,0	0,6	0,9
50–75	2,5	4,0	3,0	3,0	0,6	0,9
75–100	2,5	4,0	3,0	3,0	0,6	0,9

6 Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера и суммарный допуск плоскостности и параллельности их измерительных поверхностей приведены в таблице 3.

Таблица 3

Номинальный размер установочных мер, мм	Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометра класса точности, мкм		Суммарный допуск плоскостности и параллельности измерительных поверхностей установочных мер, мкм
	1	2	
25; 50; 75	$\pm 1,0$	$\pm 1,5$	0,5

7 Условия эксплуатации:

- температура окружающей среды, °С 10–40
- относительная влажность воздуха, %, не более 80

8 Средний срок службы, лет, не менее 6

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

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

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- микрометр типа МК;
- установочная мера для микрометров с пределом измерений свыше 25 мм;
- футляр ФМК-01.00СБ,
- паспорт МК-01.00.00ПС.

ПОВЕРКА

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

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия».

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

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

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

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

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

Генеральный директор
ОАО «СТИЗ»



В.И. Русаков