



СЕРТИФИКАТ

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

PATTERN APPROVAL CERTIFICATE
OF MEASURING INSTRUMENTS

АННУЛИРОВАН



НОМЕР СЕРТИФИКАТА:
CERTIFICATE NUMBER:

6067

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДО:
VALID TILL:

1 августа 2010 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании решения
Научно-технической комиссии по метрологии (№ 10-09 от 29.09.2009 г.)
утвержден тип средств измерений

"Микрометры типа МК",

изготовитель - **ООО НПП "ЧИЗ", г. Челябинск,
Российская Федерация (RU),**

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений
под номером **РБ 03 01 4153 09** и допущен к применению в Республике
Беларусь с 29 сентября 2009 г.

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

Заместитель Председателя комитета



С.А. Ивлёв

29 сентября 2009 г

Пролён до " _____ 20__ г.

НТК по метрологии Госстандарта

№ 10-2009

29 СЕН 2009

секретарь НТК

Меев

Согласовано
Руководитель ГЦИ СИ -
Директор ФГУ
«Челябинский ЦСМ»
_____ А.И. Михайлов
_____ 2005 г.



Подлежит публикации
в открытой печати

Микрометры тип: МК	Внесены Государственный реестр средств измерений. Регистрационный № <u>2 9768-05</u> Взамен № _____
--------------------	--

Выпускаются по ГОСТ 6507-90.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры гладкие типа МК классов точности 1 и 2 с ценой деления 0,01 мм выпускаются следующих типоразмеров: 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, предназначены для измерения наружных размеров изделий, применяются в различных отраслях промышленности.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия микрометра – механический. Отсчёт размеров производится методом непосредственной оценки совпадения делений шкалы на стебле и делений на барабане микрометрической головки.

Микрометр состоит из скобы, с одной стороны, в которую установлена микрометрическая головка со стопором и фрикционом, а с другой стороны запрессована плоская пятка.

Микрометрическая головка является основным узлом и состоит из микровинта, микрометрической гайки, стебля, барабана, фрикциона и стопора.

Вращательное движение барабана преобразуется в поступательное движение микровинта. На стебле вдоль продольного штриха нанесена шкала с ц.д. 0,5 мм и пределом измерения 25 мм. На коническом срезе барабана нанесено 50 делений круговой шкалы с ценой деления, равной 0,01 мм. Торец барабана является указателем для основной шкалы, а продольный штрих на стебле – указателем для круговой шкалы.

Измерительные поверхности микрометра (плоская пятка и торец микрометра) оснащены твёрдым сплавом, что значительно увеличивает срок службы микрометра.

Каждый типоразмер микрометров до 300 мм имеют диапазоны измерения 25 мм, а более 300 мм имеют диапазон измерения 100 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Показатели точности

Верхний предел измерений микрометра, мм	Предел допускаемой погрешности микрометра, мкм, классов точности		Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометра, мкм, классов точности	
	1	2	1	2
25	±2,0	±4,0	1,5	2,0
50	±2,5		2,0	
75			3,0	
100				3,0
125; 150	±3,0	±5,0	3,0	4,0
175; 200			4,0	6,0
225; 250	±4,0	±6,0	4,0	6,0
275; 300			5,0	8,0
400	±5,0	±8,0	5,0	10,0
500			7,0	12,0
600	±6,0	±10,0	7,0	12,0

2. Габариты и масса

Модель	Габариты, мм, не более	Масса, кг, не более
МК 25	137x60x22	0,22
МК 50	160x75x22	0,32
МК 75	192x85x22	0,41
МК 100	220x110x22	0,55
МК 125	265x145x22	0,65
МК 150	305x180x22	0,71
МК 175	335x200x22	0,81
МК 200	360x200x22	0,9
МК 225	390x235x22	1,3
МК 250	410x250x22	1,35
МК 275	435x250x22	1,46
МК 300	460x270x22	1,52
МК 400	540x305x30	1,6
МК 500	640x365x30	1,82
МК 600	750x440x30	1,95

3. Условия эксплуатации

Микрометры допускается эксплуатировать при температуре окружающей среды – от 10° до 30° С и относительной влажности – не более 80% при температуре 25° С.

4. Средний срок службы

Полный средний срок службы микрометра – не менее 6 лет.
Установленный полный срок службы – не менее 3 лет.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на эксплуатационную документацию типографическим способом или на футляр, методами штемпелевания, наклеивания, шелкографии и т.д.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект микрометра должны входить:

№ п/п	Наименование	Кол- во	Примечание
1.	Микрометр, шт.	1	
2.	Мера установочная, шт.	1 2	Кроме МК 25 Для МК300; МК400; МК500; МК600
3.	Ключ, шт.	1	
4.	Футляр, шт.	1	
5.	Паспорт, экз.	1	

ПОВЕРКА

Поверка микрометра проводится согласно МИ 782-85 «Микрометры с ценой деления 0,01мм. Методика поверки».

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип «Микрометры 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: ООО НПП «Челябинский инструментальный завод»
(ООО НПП «ЧИЗ»)

454008, Россия, г. Челябинск, Свердловский тракт, 38

тел.: (351) 791-17-83;

тел./факс: (351) 791-17-83, 791-16-53.

Директор ООО НП



А. Б. Лившиц