

Министерство станкостроительной и
инструментальной промышленности СССР
КИРОВСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД
«КРАСНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК»
имени 60-летия Союза ССР

МИКРОМЕТР С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ 0,01 мм

ТИП МК

МОДЕЛЬ МК

Класс точности

№

П А С П О Р Т

МК 125.000ПС — МК 600.000ПС

1987

1. НАЗНАЧЕНИЕ МИКРОМЕТРА

1.1. Микрометр с ценой деления 0,01 мм типа МК предназначен для измерения наружных размеров изделий. Применяется в машиностроении, приборостроении и других отраслях промышленности.

Пример условного обозначения микрометра с диапазоном измерения 100—125 мм первого класса точности при заказе:

Микрометр МК 125-1 ГОСТ 6507-78.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Модели, диапазон измерения, предел допускаемой погрешности микрометров в любой точке диапазона измерения при нормируемой температуре не должны превышать значений, указанных в таблице.

Модель	Диапазон измерения, мм	Предел допускаемой погрешности микрометра классов точности, мкм ($\pm$)		Допускаемое отклонение температуры от 20°C, °C ($\pm$)
		1	2	
МК 125	100—125	3	5	4
МК 150	125—150	3	5	4
МК 175	150—175	3	5	3
МК 200	175—200	3	5	3
МК 225	200—225	4	6	3
МК 250	225—250	4	6	3
МК 275	250—275	4	6	3
МК 300	275—300	4	6	3
МК 400	300—400	5	8	3
МК 500	400—500	5	8	3
МК 600	500—600	6	10	2

2.2. Измерительное усилие, Н

- 2.3. Колебание измерительного усилия, Н,
не более 2
- 2.4. Полный средний срок службы микро-
метра, год 6
- 2.5. Микрометрический винт оснащен твер-
дым сплавом, припаянным серебросодержащим при-
поем.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 3.1. Перед началом измерений микрометр и устано-
вочную меру выдерживать на рабочем месте не менее трех
часов.
- 3.2. Температура рабочего пространства в процессе
измерения должна быть $(20 \pm 10)^\circ\text{C}$, относительная влаж-
ность воздуха не более 80% при температуре 25°C .

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 4.1. В комплект изделия входят:
- 1) микрометр;
 - 2) установочная мера, шт.:
для микрометров с верхним пределом диа-
пазона измерения до 300 мм 1;
свыше 300 мм 2;
 - 3) соединительная гильза (для микрометров
с верхним пределом диапазона измерения свыше
300 мм), шт 4;
 - 4) футляр;
 - 5) паспорт.

5. ПОДГОТОВКА МИКРОМЕТРА К РАБОТЕ

- 5.1. Ознакомиться перед началом работы с паспортом
на микрометр.
- 5.2. Проверить комплектность согласно раздела 4.
- 5.3. Удалить смазку с измерительных поверхностей
микрометра и установочной меры тканью, смоченной в
бензине, и протереть их чистой сухой тканью.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. Проверить установку микрометра на нуль с по-
мощью установочной меры, установленной между изме-

рительными поверхностями микрометрического винта и пятки. У микрометров с верхним пределом диапазона измерения свыше 300 мм предварительно установить в необходимое положение переставную пятку, причем в случае использования первой и третьей четвертей диапазона измерения микрометра установку на нуль производить по конечному штриху, а при использовании второй и четвертой — по начальному штриху шкалы стебля.

Для установки переставной пятки совместить нулевой штрих барабана микрометра с продольным штрихом стебля, закрепить микрометрический винт стопорной гайкой, установить установочную меру между измерительными поверхностями микрометрического винта и пятки и закрепить соприкасающуюся с установочной мерой пятку стопорной гайкой.

Освободить микрометрический винт, отвести его на $1/3-1/2$ оборота и, пользуясь устройством, обеспечивающим измерительное усилие, снова привести микрометрический винт в соприкосновение с установочной мерой. Если нулевой штрих барабана не совпадает с продольным штрихом стебля, то необходимо закрепить микрометрический винт стопорной гайкой, слегка отвернуть колпачок, отжать по оси колуса микрометрического винта барабан, установить его на нуль, завернуть колпачок, освободить стопорной гайкой микрометрический винт и проверить нулевую установку.

6.2. Производить измерения, пользуясь устройством, обеспечивающим постоянство измерительного усилия.

6.3. Не измерять детали во время их движения.

6.4. Не пользоваться микрометром, как жесткой скобой.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Периодически производить чистку микрометра, так как при длительной эксплуатации происходит загрязнение и загустевание смазки в результате чего ход микрометрического винта становится неплывным и возрастает погрешность микрометра.

Для этого освободить стопорную гайку, вывернуть микрометрический винт с барабаном, отвернуть колпа-

чок, отжать барабан по оси конуса микрометрического винта.

Промыть детали бензином, смазать микрометрический винт маслом смазочным, собрать микрометр.

7.2. Запрещается разбирать и регулировать микрометр лицам, не имеющим отношения к ремонту.

8. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

8.1. При нарушении размера установочных мер для микрометров с верхним пределом диапазона измерения свыше 300 мм необходимо вывернуть или завернуть резьбовую вставку, установить установочную меру на размер, после чего вставку закрепить.

8.2. При износе измерительных поверхностей их следует довести.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

9.1. По окончании работы протереть измерительные поверхности микрометров слегка смоченной в бензине тканью и смазать противокоррозионной смазкой.

9.2. Хранить микрометр в футляре в сухом отапливаемом помещении при температуре воздуха от $+5$ до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности не более 80% при температуре 25°C .

Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных газов.

10. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

10.1. Поверку микрометра производить методами и средствами, указанными в МИ 782—85 «Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Методика поверки».

10.2. Межповерочный интервал устанавливается в зависимости от эксплуатации, но не реже одного раза в год.

Вид первичной поверки — ведомственный.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

11.1. Микрометр с ценой деления 0,01 мм типа МК соответствует ГОСТ 6507-78 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска и консервации « » 19 г.

Подпись ответственного

за приемку

М. П.

8-2128

12. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

12.1. Микрометр с ценой деления 0,01 мм типа МК подвергнут на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014—78.

Средства защиты ВЗ-4, ВУ-3.

Условия хранения 11 по ГОСТ 15150-69.

Срок защиты без консервации 2 года.

12.2. Микрометр изготовлен предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

13.1. Изготовитель гарантирует соответствие микро-
вой транспортирования, хранения и эксплуатации,
метра требованиям ГОСТ 3507-78 при соблюдении усло-

13.2. Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев со дня ввода микрометра в эксплуатацию.



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

Телефон: 9-59-56

Слободская типография. Заказ 8358. Тираж 15 т. 01.12.87.