

**МИКРОМЕТРЫ ТРУБНЫЕ
МТ 15-М**

**Внесены
в Государственный
реестр
под № 10088—85**

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 24 июля 1985 г.
Выпуск разрешен
до 01.07.90**

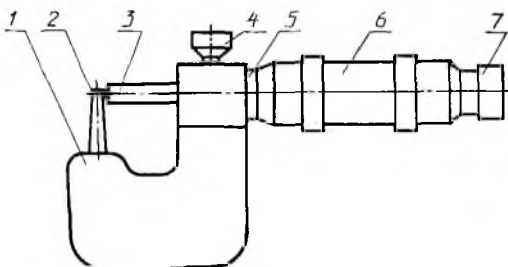
НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры трубные МТ 15-М предназначены для измерения толщины стенок тонкостенных труб, применяются на предприятиях трубной промышленности.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия микрометра механический.

Микрометр трубный состоит из скобы 1, в которую запрессованы пятка 2 с твердосплавной вставкой и стержень 5, в котором перемещается микрометрический винт 3, также оснащенный твердым сплавом. На конической части микрометрического винта крепится барабан 6. На конце барабана имеется устройство,



обеспечивающее постоянство измерительного усилия — функцию 7. Фиксация микрометрического винта на установленном размере производится стопором 4.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Диапазон измерений от 0 до 15 мм.
- Цена деления 0,01 мм.
- Наименьший внутренний диаметр измеряемых труб 4 мм.
- Вылет пятки 15 мм.
- Измерительное усилие от 300 до 700 сН.
- Предел допускаемой погрешности $\pm 0,005$ мм.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: микрометр; паспорт; методика поверки (по заказу потребителя); футляр.

ПОВЕРКА

Микрометры поверяют по методическим указаниям, входящим в комплект поставки.

Перечень основного оборудования, необходимого для поверки микрометра в условиях эксплуатации и при выпуске из ремонта: шуп номинальный толщиной 0,45 мм, кл. точности 2 по ГОСТ 882—75; образцы шероховатости поверхности с параметром шероховатости $Ra \leq 0,05$ мкм; линейка ЛД-1-80 по ГОСТ 8026—75; плоскопараллельные концевые меры длины кл. точности 2 по ГОСТ 9038—83; весы настольные циферблатные с наибольшим пределом взвешивания 1 кг; стойка универсальная типа 15 СТ-М.

Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассмотривал Кировский центр стандартизации и метрологии.

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности.