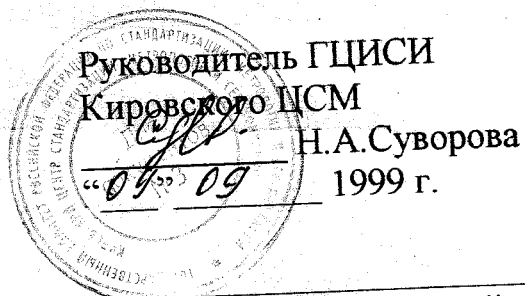


ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО



Микрометр трубный
Тип МТ

Внесены в Государственный реестр
средств измерений
Регистрационный № 339-00
Взамен №339-69

Выпускаются по ГОСТ 6507-90.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометр типа МТ предназначен для измерения толщины стенок труб.
Применяется на предприятиях трубной промышленности.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия механический.

Микрометр представляет собой скобу, в которую слева запрессована пятка со сферической измерительной поверхностью, а справа - микрометрическая головка.

В стемпель микрометрической головки запрессована резьбовая втулка, которая на разрезанном конце имеет конус и наружную резьбу, на которую навинчивается регулировочная гайка, исключая зазор в резьбе с микрометрическим винтом.

На конус микрометрического винта надевается барабан, который поджимается колпачком. Колпачок выполняет роль устройства, обеспечивающего измерительное усилие в заданных пределах.

Роль устройства для закрепления микрометрического винта выполняет стопорная гайка.

Число модификаций - 1 (МТ 25).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цена деления, мм	0,01
Диапазон измерений, мм	0-25
Предел допускаемой погрешности в любой точке диапазона измерений при нормируемом измерительном усилии и температуре $(20 \pm 4)^\circ\text{C}$, мкм:	
1 класса точности	± 2
2 класса точности	± 4
Измерительное усилие, Н	3-7
Колебание измерительного усилия, Н, не более	2
Наименьший внутренний диаметр измеряемых труб, мм	8 или 12
Габаритные размеры, мм	135x22x54
Масса, кг	0,28

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на эксплуатационную документацию.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплектность входят: микрометр, футляр, паспорт.

ПОВЕРКА

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

Перечень основного оборудования, необходимого для поверки микрометра в условиях эксплуатации до или после ремонта:

- образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378-93;
- циферблатные весы по ГОСТ 29329-92;
- стойка типа С-11 по ГОСТ 10197-70;
- кронштейн (приложение 1 МИ 782-85);
- плоская стеклянная пластина ПИ60 2 класса точности по ТУ 3-3.2123-88;

- лекальная линейка типа ЛД класса точности 1 по ГОСТ 8026-924;
- концевые меры длины класса точности 2 по ГОСТ 9038-90.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Основным НТД на микрометр является ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Микрометр типа МТ соответствует ГОСТ 6507-90 .

Изготовитель : Акционерное общество «Кировский завод «Красный инструментальщик».

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

Генеральный директор
АО «Кировский завод
«Красный инструментальщик»



С. Н. Филипковский