

# ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



УТВЕРЖДЕНО

Руководитель ГЦИ СИ ФГУ

«Кировский ЦСМ»

Н. А. Суворова

2002 год

|            |    |  |
|------------|----|--|
| Микрометры | МЗ | Внесены в Государственный реестр средств измерений<br>Регистрационный № 461-97<br>Взамен № |
|------------|----|--|

Выпускаются по ГОСТ 6507-90.

## Назначение и область применения

Микрометры предназначены для измерения длины общей нормали зубчатых колес с модулем от 1 мм.

Применяются в различных отраслях промышленности.

## Описание

Принцип действия механический.

Микрометр представляет собой скобу, в которую слева запрессована пятка со срезанной тарельчатой измерительной поверхностью, а справа – микрометрическая головка с губкой, крепящейся в торце микрометрического винта и имеющей полную тарельчатую измерительную поверхность.

В стемель микрометрической головки запрессованы втулка направляющая и втулка резьбовая. Втулки выполняют роль точного направления для микрометрического винта. Для исключения зазора в резьбе резьбовая втулка на разрезанном конце имеет конус и наружную резьбу, на которую навинчивается регулировочная гайка.

Справа на микрометрический винт надевается барабан и крепится на нем винтом. На барабане имеется трещотка, которая выполняет роль устройства, обеспечивающего измерительное усилие в заданных пределах.

Для закрепления микрометрического винта имеется стопорная гайка, которая навинчивается на разрезанный конец направляющей втулки.

Число модификаций – 4 (МЗ 25, МЗ 50, МЗ 75, МЗ 100).

## Основные технические характеристики

1 Диапазон измерений микрометров, мм:

|        |           |
|--------|-----------|
| МЗ 25  | 0 – 25;   |
| МЗ 50  | 25 – 50;  |
| МЗ 75  | 50 – 75;  |
| МЗ 100 | 75 – 100. |

2 Цена деления микрометров, мм .....0,01.

3 Предел допускаемой погрешности микрометра в любой точке диапазона измерений при нормируемом измерительном усилии и температуре  $(20 \pm 4)^\circ\text{C}$ , мкм: 1 класс точности . . . . . =4;  
2 класс точности . . . . . =5.

4 Измерительное усилие, Н . . . . . 3 – 7.

5 Колебание измерительного усилия, Н, не более . . . . . 2.

6 Габаритные размеры и масса микрометров указаны в таблице 1.

Таблица 1

| Модификация | Габаритные размеры, мм | Масса, кг |
|-------------|------------------------|-----------|
| МЗ 25       | 162 x 30 x 78          | 0,5       |
| МЗ 50       | 188 x 30 x 89          | 0,6       |
| МЗ 75       | 216 x 30 x 108         | 0,7       |
| МЗ 100      | 243 x 30 x 148         | 0,8       |

7 Условия эксплуатации: температура окружающей среды от 10 до 30  $^\circ\text{C}$ , относительная влажность воздуха не более 80 % при температуре 25  $^\circ\text{C}$ .

8 Средний срок службы – 6 лет.

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на титульный лист паспорта типографским способом.

Комплектность

В комплектность входят: микрометр, установочная мера (для микрометров с верхним пределом измерений 50 мм и более), ключ, футляр, паспорт.

Поверка

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

Межповерочный интервал 1 год.

Нормативные документы

ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия».

Заключение

Микрометры соответствуют ГОСТ 6507-90.

Изготовитель: Кировский завод «Красный инструментальщик»  
(закрытое акционерное общество).

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

Телефон: (8332) 62-33-18.

Факс: 62-57-54.

Генеральный директор Кировского  
завода «Красный инструментальщик»  
(закрытого акционерного общества)



С. Н. Филинковский

