



СОГЛАСОВАНО
Инженер ФГУ УЦСМС

Н.И. Коваль
04 2003 г.

<p>Микрометры: МКД10, МКД10М, МКД10Ц</p>	<p>Внесен в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>25539-03</u> Взамен _____</p>
--	---

Выпускаются фирмой **Qinghai Measuring and Cutting Tools Co., Ltd**, Китай в соответствии с DIN 863-3.

Назначение и область применения.

Микрометры с ценой деления 0,01 (с отсчетом показаний по шкалам стебля и барабана); с шагом дискретности 0,001 мм (с отсчетом показаний по электронному цифровому отсчетному устройству, с отсчетом показаний по механическому отсчетному устройству) МКД10, МКД10М, МКД10Ц предназначены для измерения наружных размеров.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

Описание.

Микрометр специальный призматический МКД10 (МТИ, МПИ, МСИ) с отсчетом показаний по шкалам стебля и барабана состоит из следующих элементов: скоба, пятка, микрометрический винт, стопор, стебель, барабан, трещотка (фрикцион).

Микрометр специальный призматический МКД10М (МТИМ, МПИМ, МСИМ) с отсчетом показаний по механическому цифровому отсчетному устройству состоит из следующих элементов:

скоба, пятка, микрометрический винт, стопор, стебель, барабан, механическое цифровое отсчетное устройство, трещотка (фрикцион).

Микрометр специальный призматический МКД10Ц (МТИЦ, МПИЦ, МСИЦ) с отсчетом показаний по электронному цифровому отсчетному устройству состоит из следующих элементов:

скоба, пятка, микрометрический винт, стопор, стебель, барабан, электронное цифровое отсчетное устройство, трещотка (фрикцион).

Примечание. Обозначения специальных микрометров: МКД10 соответствуют DIN 863-3 "Micrometers – Part 3: Special design micrometers calipers for external measurement – Concepts, requirements, testing".

Основные технические характеристики.

Основные параметры и размеры микрометров должны соответствовать значениям, установленным в табл. 1.

Таблица 1

Тип микрометра	Диапазон измерений микрометра с отсчетом показаний, мм			Шаг микрометрического винта, мм	Измерительное перемещение микровинта, мм
	по шкалам стебля и барабана	по механическому цифровому устройству	по электронному цифровому устройству		
МКД10-3	1-15; 5-20; 20-35; 35-50; 50-65; 65-80; 80-95; 2.3-25; 25-50	1-15; 5-20; 20-35; 35-50; 50-65; 65-80; 80-95; 2.3-25; 25-50	1-15; 5-20; 20-35; 35-50; 50-65; 65-80; 80-95; 2.3-25; 25-50	0,5	25
МКД10-5	5-25; 25-45; 45-65; 65-85; 85-105	5-25; 25-45; 45-65; 65-85; 85-105	5-25; 25-45; 45-65; 65-85; 85-105	0,5	25
МКД10-7	5-25; 25-45; 45-65; 65-85	5-25; 25-45; 45-65; 65-85	5-25; 25-45; 45-65; 65-85	0,5	25

Предел допускаемой погрешности микрометра в любой точке диапазона измерений при нормируемом измерительном усилии и температуре не превышающей значений, установленных в табл. 2, должен соответствовать значениям, установленным в табл. 3.

Таблица 2

Верхний предел измерений микрометра, мм	Допускаемое отклонение температуры от 20°C, °C
До 150	± 4

Таблица 3

Верхний предел измерений микрометра, мм	Предел допускаемой погрешности микрометра, мкм
25	4
50	5
80	6
95	7
105	8

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на титульный лист руководства по эксплуатации и (или) паспорта типографским способом.

Комплектность

Микрометр, установочная мера, ключ, футляр, паспорт.

Поверка

Поверка микрометров производится по МИ 379-83 «ГСИ. Микрометры призматические. Типы МТИ, МПИ, МСИ. Методы и средства поверки»

Межповерочный интервал устанавливается в зависимости от условий эксплуатации, но не более 1 года.

Нормативные и технические документы

1. DIN 863-3 "Micrometers – Part 3: Special design micrometers calipers for external measurement – Concepts, requirements, testing"
2. ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия».

Заключение

Тип (микрометры с ценой деления 0,01(с отсчетом показаний по шкалам стебля и барабана); с шагом дискретности 0,001 мм (с отсчетом показаний по электронному цифровому отсчетному устройству, с отсчетом показаний по механическому отсчетному устройству) МКД10, МКД10М, МКД10Ц) утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, включен в действующую государственную поверочную схему и метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

Изготовитель

Фирма Qinghai Measuring and Cutting Tools Co., Ltd, 17 Kunlun Road, Xining, Qinghai, P.R.China. Тел.: 86-971-6143474

Заявитель: ООО «ГЦ Тулз», 433505, Россия, Ульяновская обл., г. Димитровград, ул. Свирская, 31-47. Тел./факс (84235) 6-17-45.

Директор ООО «ГЦ Тулз»



Е.Н. Головкин