



СОГЛАСОВАНО  
Директор ФГУ УЦСМС

Н.И. Коваль

2003 г.

Микрометры: МКД1, МКД1М, МКД1Ц	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>25540-03</u> Взамен _____
-----------------------------------	---

Выпускаются фирмой **Qinghai Measuring and Cutting Tools Co., Ltd**, Китай в соответствии с DIN 863-1, 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) МКД1, МКД1М предназначены для измерения наружных размеров, для измерения толщины листов и лент, толщины стенок труб.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

### Описание.

*Микрометр специальный со сферическими измерительными поверхностями МКД1* с отсчетом показаний по шкалам стебля и барабана состоит из следующих элементов: скоба, пятка, микрометрический винт, стопор, стебель, барабан, трещотка (фрикцион).

*Микрометр специальный со сферическими измерительными поверхностями МКД1М* 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 со сферическими измерительными поверхностями МКД1Ц* 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).

## 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		
МКД1	0-25; 25-50; 50-75; 75-100	0-25; 25-50; 50-75; 75-100	0-25; 25-50; 50-75; 75-100	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, допускаемое изменение показаний микрометра от изгиба скобы при усилии 10 Н, направленном по оси винта, и допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометров, имеющих плоские измерительные поверхности, должны 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	Допускаемое изменение показаний микрометра от изгиба скобы при усилии 10 Н, мкм
25	4	2
50	4	2
75	5	3
100	5	3

Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера и суммарный допуск плоскостности и параллельности их измерительных поверхностей должны соответствовать значениям, установленным в табл. 4.

Таблица 4

Номинальный размер установочных мер, мм	Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера, мкм	Суммарный допуск плоскостности и параллельности измерительных поверхностей установочных мер, мкм
25; 50; 75	± 2,0	± 0,5

## Знак утверждения типа

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

## Комплектность

Микрометр, установочная мера (для микрометров с верхним пределом измерений 50 мм и более), ключ, футляр, паспорт.

## Поверка

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

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

## Нормативные и технические документы

1. DIN 863-1 “Micrometers – Part 1: Standard 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) МКД1, МКД1М, МКД1Ц) 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