



СОГЛАСОВАНО
 Директор ФГУ УЦСМС

Н.И. Коваль

2003 г.

Микрометры: МКД2	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>25976-03</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) МКД2 (МП) предназначены для измерения толщины проволоки.
 Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

Описание.

Микрометр для измерения толщины проволоки МКД2 (МП) с отсчетом показаний по шкалам стебля и барабана состоит из следующих элементов: корпус, микрометрический винт, стебель, барабан, 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		
МКД2	0-10	-	-	0,5	10

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	Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометра, мкм	Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометра, мкм	Допускаемое изменение показаний микрометра от изгиба скобы при усилии 10 Н, мкм
			мкм	
10	4	6	2	2

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

Заключение

Тип (микрометры с ценой деления 0,01(с отсчетом показаний по шкалам стебля и барабана) МКД2) 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. Головки