

С С С Р

Комитет по делам мер
и измерительных приборов
при
Совете Министров
СССР

МЕРЫ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ,
УТВЕРЖДЕННЫЕ И ДОПУЩЕННЫЕ КОМИТЕТОМ
К ВЫПУСКУ В ОБРАЩЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЮ В СССР

МИКРОМЕТРЫ ТИПА МК,

классов точности 0; 1 и 2, с ценой деления 0,01 мм с диапазоном измерения 25 мм и верхними пределами измерения 25; 50; 75; 125; 150; 175; 200; 225; 250; 275; 300; 325 и 350 мм; с диапазоном измерения 50 мм и верхними пределами измерения 150; 200; 300 и 350 мм и с диапазоном измерения 100 мм и верхними пределами измерения 400; 500; 600; 700; 800; 900 и 1000 мм

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ

РЕЕСТР

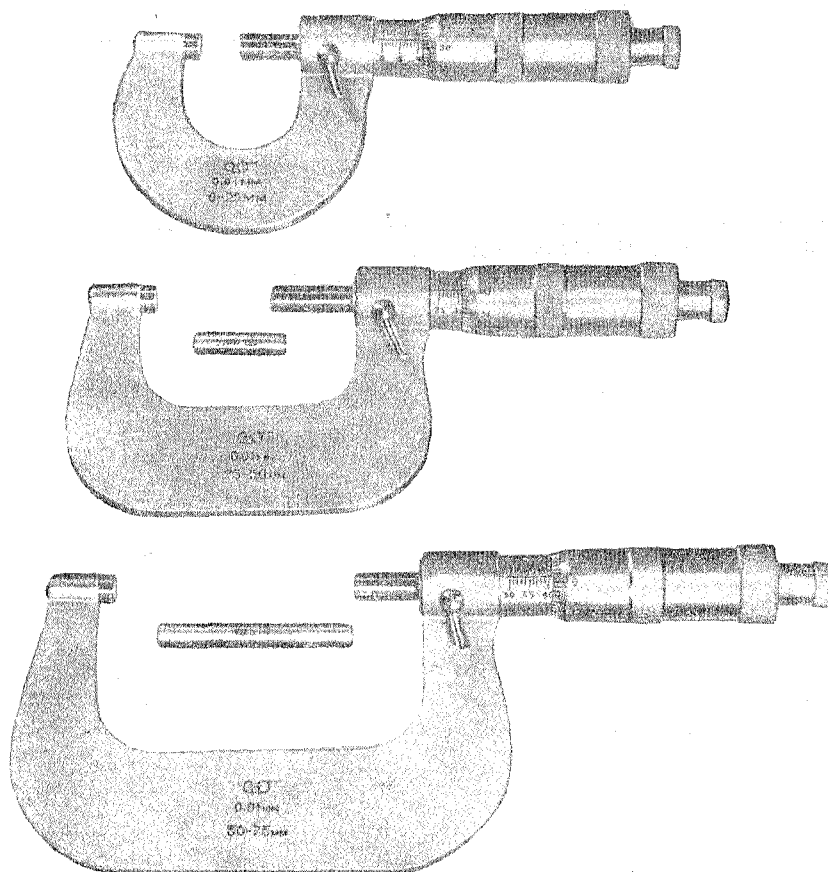
№ 287

НАЗНАЧЕНИЕ

Микрометры типа МК предназначаются для измерения наружных размеров изделий.

ОПИСАНИЕ

Микрометр состоит из стальной или чугунной скобы, на одном конце которой закреплена пятка с торцевой измерительной поверхностью, а на другом конце — стебель с направляющей и резьбовой втулками, в которых движется микрометрический винт, оканчивающийся второй торцевой измерительной поверхностью.



Микрометры типа МК

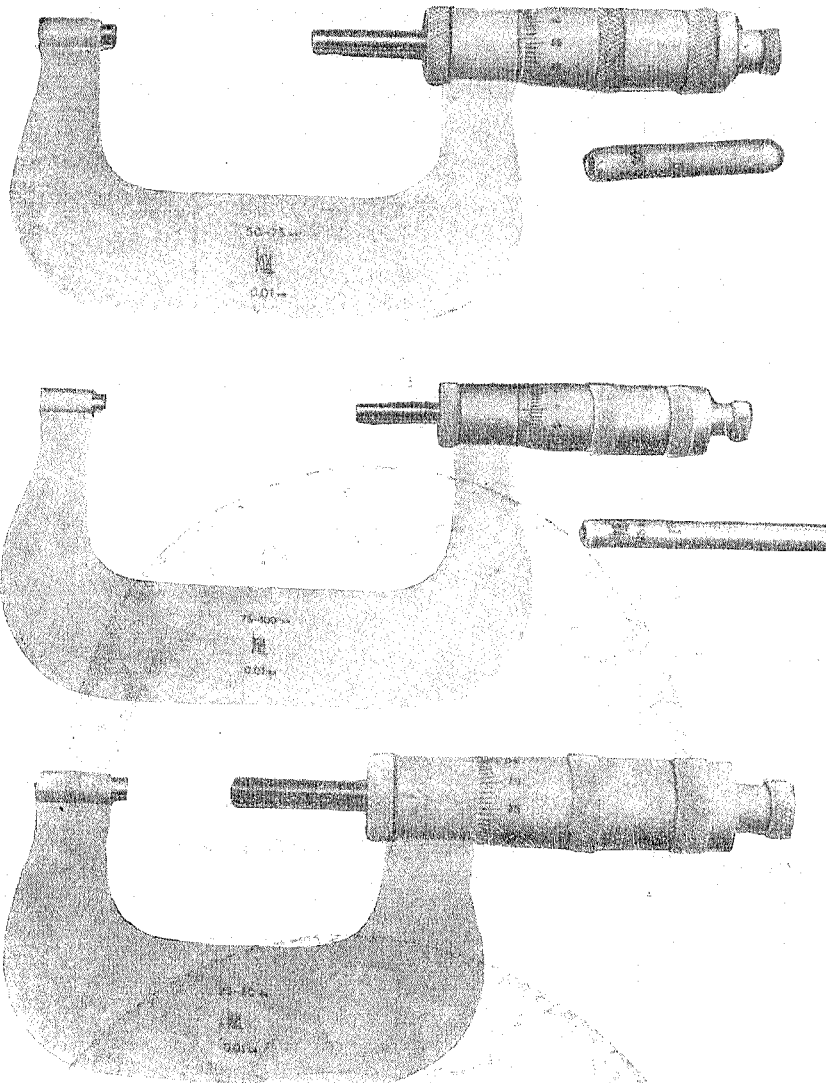
Для компенсации износа резьбы служит гайка, навинчивающаяся на разрезную резьбовую втулку.

Для обеспечения постоянства измерительного усилия микрометр снабжен трещоткой.

Тип прибора утвержден и допущен к выпуску в обращение и применению в СССР приказом Председателя Комитета по делам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 2 июля 1949 г. за № 141 и внесен в Государственный реестр.

Закрепление микровинта на требуемом размере осуществляется при помощи стопорного приспособления—в виде гайки, стопорного кольца или эксцентрика.

Перемещения микровинта, соответствующие полным оборотам, отсчитываются по шкале стебля, а перемещения, соответствующие частям оборота, отсчитываются по шкале барабана.



Микрометры типа МК

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Шаг винта 0,5 мм.

Цена деления шкалы барабана 0,01 мм.

Пределы измерения и погрешности показаний:

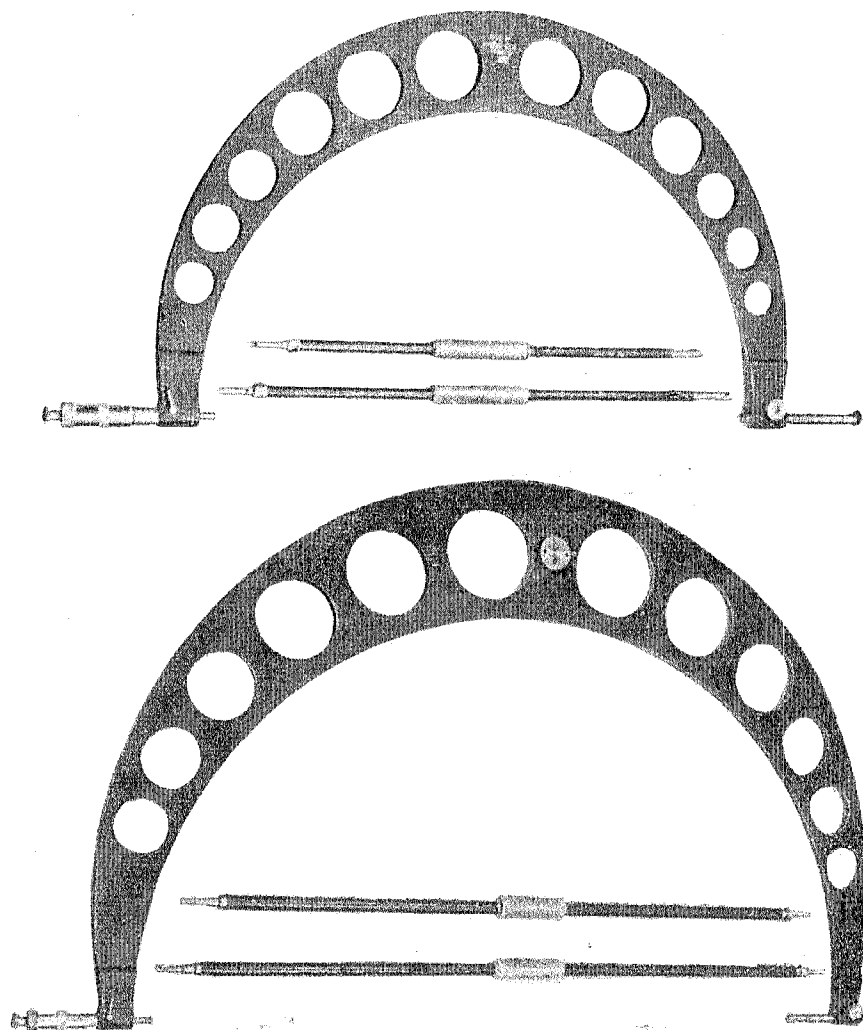
Условное обозначение	Пределы измерения в мм	Суммарная погрешность микрометров 1-го класса точности в микронах
МК- 25	0— 25	± 4
МК- 50	25— 50	± 4
МК- 75	50— 75	± 4
МК- 100	75— 100	± 4
МК- 125	100— 125	± 5
МК1-150	100— 150	± 5
МК- 150	125— 150	± 5
МК- 175	150— 175	± 6
МК- 200	175— 200	± 6
МК1-200	150— 200	± 6
МК- 225	200— 225	± 7

Госреестр № 287

Микрометры типа МК

Продолжение

Условное обозначение	Пределы измерения в мм	Суммарная погрешность микрометров 1-го класса точности в микронах
МК1-250	200—250	± 7
МК -250	225—250	± 7
МК -275	250—275	± 7
МК1-300	250—300	± 7
МК -300	275—300	± 7
МК -325	300—325	± 8
МК1-350	300—350	± 8
МК -350	325—350	± 8
МК2-400	300—400	± 8
МК2-500	400—500	± 10
МК2-600	500—600	± 12
МК2-700	600—700	± 14
МК2-800	700—800	± 16
МК2-900	800—900	± 18
МК2-1000	900—1000	± 20



Микрометры типа МК

Суммарная погрешность у микрометров 0-го класса точности в два раза меньше, а у микрометров второго класса—в два раза больше суммарной погрешности микрометров первого класса.

МАРКИРОВКА

На скобе микрометра нанесены;

- 1) марка завода-изготовителя;
- 2) заводский номер;
- 3) пределы измерения;
- 4) цена деления (0,01 мм).

На установочных мерах нанесены:

- 1) марка завода-изготовителя;
- 2) номинальный размер установочной меры;
- 3) класс точности микрометра.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- 1) микрометр;
- 2) установочная мера (для микрометров от МК-50 до МК-1000);
- 3) заводский аттестат с указанием класса точности микрометра;
- 4) укладочный ящик.

ПОВЕРКА

Государственная поверка микрометров типа МК при выпуске из производства и ремонта, а также находящихся в обращении, производится по Инструкции 47—48 Комитета по делам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР.

Этой же инструкцией следует руководствоваться при ведомственной поверке.