



**СОГЛАСОВАНО**  
 Руководитель ГЦИ СИ  
 ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин  
 " " сентября 2006 г.

МИКРОМЕТРЫ МК и МК Ц	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>32449-06</u> Взамен _____
----------------------	---

Выпускаются по ГОСТ 6507-90

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры МК и МК Ц (далее микрометры) предназначены для измерений наружных линейных размеров.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

### ОПИСАНИЕ

Микрометры выпускаются двух исполнений – с отсчетом по нониусу МК и с цифровым отсчетом МК Ц.

Основным узлом нониусных микрометров МК является микрометрическая головка, которая преобразует вращательное движение микрометрического винта в его поступательное перемещение. У микрометров с нониусом МК отсчет производится с помощью связанных между собой отсчетных устройств – шкалы на барабане микрометрического винта (вращательное движение) и шкалы на стебле винта (поступательное перемещение).

Микрометры с отсчетом по нониусу МК состоят из следующих элементов: скобы, пятки, микрометрического винта, стопора, стебля, барабана, трещотки (фрикцион). Диапазоны измерений: 0-25; 25-50; 50-75; 75-100; 100-125; 125-150; 150-175; 175-200; 200-225; 225-250; 250-275; 275-300 мм

Микрометры цифровые МК Ц имеют электронное цифровое отсчетное устройство, а также кнопки, с помощью которых осуществляется ряд специальных функций (например, возможность обнуления показаний/ включение/выключение ZERO/ON/OFF, и др.). Диапазоны измерений: 0-25; 25-50; 50-75; 75-100; 100-125; 125-150; 150-175; 175-200; 200-225; 225-250; 250-275; 275-300 мм

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные параметры и размеры микрометров приведены в таблице.

таблица

Типоразмеры	МК	МК	МК	МК	МК1	МК	МК	МК	МК	МК	МК	МК
	25	50	75	100	25	150	175	200	225	250	275	300
	МКЦ	МКЦ	МКЦ	МКЦ	МКЦ	МКЦ	МКЦ	МКЦ	МКЦ	МКЦ	МКЦ	МКЦ
	25	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300
Диапазон измерений, мм	0-25	25-50	50-75	75-100	100-125	125-150	150-175	175-200	200-225	225-250	250-275	275-300
Предел допускаемой погрешности, мкм	±4,0				±5,0				±6,0			
Цена деления, мм	0,01											
Дискретность отсчета, мм	0,001											

Допускаемое отклонение от плоскостности измерительных поверхностей, мкм	0,9				
Допускаемое отклонение от параллельности измерительных поверхностей, мкм	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0
Измерительное усилие, Н	5 - 10				

### 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 1 год.

### НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

МИ 2060-90 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне  $1 \cdot 10^{-6} \dots 50$  м и длин волн в диапазоне 0,2 ... 50 мкм»  
ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия»

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип микрометров МК и МК Ц утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

### ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ОАО «Калибр»  
129085, Москва, ул. Годовиков

Генеральный директор  
ОАО «Калибр»



В.И. Кабаргин