

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ

ФЕД «Кировский ЦСМ»

Н. А. Суворова

22.02 2005 г.

Микрометры трубные Тип МТ	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер 339-05 Взамен № 339-00
--	--

Выпускаются по ГОСТ 6507-90.

Назначение и область применения

Микрометры трубные предназначены для измерения толщины стенок труб. Применяются на предприятиях трубной промышленности.

Описание

Принцип действия – механический.

Микрометр представляет собой скобу, в которую слева запрессована пятка со сферической измерительной поверхностью, а справа - микрометрическая головка.

В стемпель микрометрической головки запрессована резьбовая втулка, которая на разрезанном конце имеет конус и наружную резьбу, на которую навинчивается регулировочная гайка, исключая зазор в резьбе с микрометрическим винтом.

Микрометрическая головка имеет устройство, обеспечивающее измерительное усилие в заданных пределах. Для закрепления микрометрического винта имеется стопорная гайка.

Число модификаций – 1 (МТ 25).

Основные технические характеристики

- 1 Цена деления – 0,01 мм.
- 2 Диапазон измерений – от 0 до 25 мм.
- 3 Пределы допускаемой погрешности микрометра в любой точке диапазона измерений при нормируемом измерительном усилии и температуре (20±4) °С:
 - 1 класса точности – ±2 мкм;
 - 2 класса точности – ±4 мкм.
- 4 Измерительное усилие от 3 до 7 Н.
- 5 Колебание измерительного усилия не более 2 Н.
- 6 Наименьший внутренний диаметр измеряемых труб 8 или 12мм.
- 7 Габаритные размеры – не более 135x22x54 мм.
- 8 Масса – не более 0,28 кг.
- 9 Условия эксплуатации: температура окружающей среды от 10 °С до 30 °С, относительная влажность воздуха – не более 80 % при температуре 25 °С.
- 10 Средний срок службы – 6 лет.

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносят на микрометр методом лазерной гравировки (наклейки, шелкографии), на титульный лист эксплуатационного документа - типографским способом.

Комплектность

В комплект поставки входят: микрометр, ключ, футляр, эксплуатационный документ.

Поверка

Поверка микрометра производится по МИ 782-85 «Методические указания. Государственная система обеспечения единства измерений. Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Методика поверки».

Межповерочный интервал – 1 год.

Нормативные документы

ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия».

Заключение

Тип микрометров трубных типа МТ утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель: Кировский завод «Красный инструментальщик»
(закрытое акционерное общество)

Адрес: Россия, 610000, г. Киров, ул. Карла Маркса, 18

Телефон: (8332) 62-33-18.

Факс: (8332) 62-57-54.

Генеральный директор Кировского
завода «Красный инструментальщик»
(закрытого акционерного общества)



В. М. Головков