

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Микрометры рычажные типа МР Micron

Назначение средства измерений

Микрометры рычажные типа МР Micron (далее по тексту - микрометры) предназначены для измерений линейных наружных размеров деталей методом сравнения с концевой мерой длины.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса в цеховых условиях.

Описание средства измерений

Микрометры состоят из скобы с теплоизоляционными накладками, двух подвижных измерительных поверхностей, микрометрической головки и стрелочного отсчетного устройства с подвижным циферблатом, что дает возможность установки его в нулевое положение, стопорного устройства, для закрепления микрометрической головки в требуемом положении.

Микрометрическая головка микрометра состоит из микровинта, гайки, стебля со шкалой вдоль оси, барабана с делениями на скосе, трещотки.

Обе измерительные поверхности связаны с отсчетными устройствами. Величина перемещения одной измерительной поверхности связана с микровинтом и отсчетом по микрометрической головке, а вторая измерительная поверхность выдвигается с помощью кнопки и связана с механизмом стрелочного отсчетного устройства, который расположен на скобе микрометра.

При определении размера детали, находящейся между двумя измерительными поверхностями, производится алгебраическое суммирование показаний по микрометрической головке и по стрелочному отсчетному устройству.

Измерительные поверхности плоские, оснащены твердым сплавом.



Рисунок 1 - Общий вид микрометров рычажных типа МР Micron.

Метрологические и технические характеристики

| Диапазон измерений, мм | Измерительное усилие, Н | Диапазон показаний отсчетного устройства, мм | Цена деления отсчетного устройства, мкм | Пределы допускаемой погрешности, мкм | Размах показаний, дел |
|------------------------|-------------------------|--|---|--------------------------------------|-----------------------|
| от 0 до 25 вкл. | 6 ± 1 | $\pm 0,04 / \pm 0,06$ | 1 / 2 | $\pm 2,0 / \pm 3,0$ | 0,3 |
| св. 25 до 50 вкл. | | | | | |
| св. 50 до 75 вкл. | 8 ± 1 | | | | |
| св. 75 до 100 вкл. | | | | | |

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на наружную поверхность крышки футляра методом наклейки и на паспорт типографским способом.

Комплектность средства измерений

| Наименование | Количество |
|------------------|------------|
| микрометр | 1 шт. |
| ключ | 1 шт. |
| футиляр | 1 шт. |
| паспорт | 1 экз. |
| методика поверки | 1 экз. |

Поверка

осуществляется в соответствии с документом МП 49655-12 «Микрометры рычажные типа MP Micron. Методика поверки», разработанным и утвержденным ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС» в августе 2011 г. и включенным в комплект поставки микрометров.

Основные средства поверки:

- Образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378-93;
- Меры длины концевые плоскопараллельные 4-го разряда по МИ 1604-87;
- Прибор универсальный для измерений длины с пределом допускаемой абсолютной погрешности 0,45 мкм на всем диапазоне.

Сведения о методиках (методах) измерений

Метод измерений изложен в разделе «Подготовка к работе и правила эксплуатации» Паспорта микрометров рычажных типа MP Micron.

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к микрометрам рычажным типа MP Micron

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».

Техническая документация фирмы MICRONTOLS S.P.O., Чешская Республика.

Рекомендации по областям применения в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений

Выполнение работ по оценке соответствия промышленной продукции и продукции других видов, а также иных объектов установленным законодательством Российской Федерации обязательным требованиям.

Изготовитель

Фирма MICRONTOLS S.P.O., Чешская Республика
Dvorakova 4, Ceske Budejovice. PSC: 370 01. Czech Republic,
Telefon: +420 387 415 073, E-mail: mt@microntools.cz, www.microntools.cz

Заявитель

Закрытое акционерное общество (ЗАО) Торговый дом «Завод «МИКРОН»
Адрес: 111524, Россия, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 7
тел. +7 (495) 775-24-75, E-mail: micron@microntools.ru, www.microntools.ru

Испытательный центр

ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС», Аттестат аккредитации № 30004-08 от 27.06.2008 г.
Адрес: 119361, г.Москва, ул. Озерная, д. 46, Тел./факс: (495) 437-55-77 / 437-56-66.
E-mail: office@vniims.ru, адрес в Интернет: www.vniims.ru

Заместитель Руководителя
Федерального агентства по техническому
регулированию и метрологии

Е.Р. Петросян