



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

08 " сентября 2008 г

МИКРОМЕТРЫ СО ВСТАВКАМИ
типа МВМ

Внесены в Государственный реестр
средств измерений
Регистрационный № 36985-08

Взамен № _____

Выпускаются по ГОСТ 4380-93

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры со вставками типа МВМ (далее микрометры) предназначены для измерений среднего диаметра метрических, дюймовых и трубных резьб абсолютным методом.

Применяются в условиях цехов и лабораторий машиностроительного комплекса.

ОПИСАНИЕ

Микрометры состоят из следующих элементов: скобы, пятки, микрометрического винта, стопора, стебля, барабана, измерительных вставок с призматическими и коническими поверхностями, трещотки (фрикцион), нониусного и отсчетного устройства.

Вставки выбирают в соответствии с шагом контролируемого изделия (по маркировке и таблице, имеющейся в футляре прибора). Призматическая вставка устанавливается в отверстие пятки, а коническая – в микровинт.

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; 300 – 325; 325 – 350 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазоны измерений, цена деления, диапазоны измерений метрической резьбы и число пар вставок в наборе указаны в таблице 1.

Таблица 1

Диапазон измерений, мм	Цена деления нониуса, мм	Диапазон измерений метрической резьбы	Число пар вставок в наборе, шт
0 – 25	0,01	0,40-0,45*; 0,5-0,6; 0,7-0,8; 1,0; 1,25; 1,5; 1,75; 2,0; 2,5; 3,0	10
25 – 50	0,01	0,7-0,8; 1,0; 1,5; 2,0; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0	9

50 – 75	0,01	1,0; 1,5; 2,0; 3,0; 4,0; 5,0; 5,5; 6,0	8
75 – 100	0,01	1,0; 1,5; 2,0; 3,0; 4,0; 6,0	6
100 – 125	0,01	1,5; 2,0; 3,0; 4,0; 6,0	5
125 – 150	0,01		
150 – 175	0,01		
175 – 200	0,01		
200 – 225	0,01	3,0; 4,0; 6,0	3
225 – 250	0,01		
250 – 275	0,01		
275 – 300	0,01		
300 – 325	0,01		
325 – 350	0,01		

*- изготавливаются по заказу потребителя

Шаг резьбы и пределы допускаемой абсолютной погрешности указаны в таблице 2

Таблица 2

Шаг метрической резьбы, мм	Шаг трубной резьбы, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мкм,			
		в диапазоне измерений, мм			
		до 50	от 50 до 100	от 100 до 200	от 200 до 350
0,40 – 0,45; 0,5 – 0,6; 0,7 – 0,8	0,907	± 10	–	–	–
1,00; 1,25; 1,50; 1,75	1,337; 1,814	± 10	± 13	± 15	–
2,0; 2,5	2,309	± 13	± 15	± 20	–
3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5; 6,0	–	± 15	± 20	± 25	± 35

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на паспорт микрометров типографским методом и на заднюю панель скобы методом наклейки.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- микрометр;
- установочная мера (кроме микрометра с диапазоном измерений 0 – 25 мм);
- комплект вставок для метрической резьбы;
- футляр;
- паспорт.

ПОВЕРКА

Поверка микрометров со вставками типа MBM проводится по МИ 2077-90 «ГСИ. Микрометры со вставками. Методика поверки».

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

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

ГОСТ 4380-93 «Микрометры со вставками. Технические условия».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

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

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО НПП «Челябинский инструментальный завод»

Фактический адрес: 454008, г. Челябинск, Свердловский тракт, 38.

Юридический адрес: 456660, Челябинская обл., Красноармейский район, село Миасское, территория ТОО СХП "Родниковское".

Тел.(3512) 68-99-01

Заявитель: **ЗАО ТД «Челябинский инструментальный завод»**

111141, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 7.

тел/факс. (495) 380-06-23;

Сайт: www.tdchiz.ru

E-mail: chiz@rustools.ru

Генеральный директор
ЗАО ТД «Челябинский
инструментальный завод»



Р.Н. Ленин