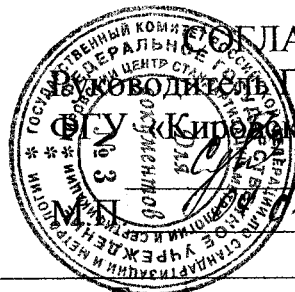


ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



ОБЛАСОВАНО
ГЦИ СИ
«Киржский ЦСМ»

Н. А. Суворова
2003 год

Микрометры трубные МТ 15-М	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер 10088-98 Взамен № 10088-98
----------------------------	---

Выпускаются по техническим условиям ТУ 3934-155-00221072-2003.

Назначение и область применения

Микрометры трубные типа МТ 15-М предназначены для измерения толщины стенок тонкостенных 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 – стебель. В стебель запрессована резьбовая втулка. По направляющим стебля и резьбовой втулки перемещается микрометрический винт. Для исключения зазора в резьбе с микрометрическим винтом резьбовая втулка на разрезанном конце имеет конус и наружную резьбу, на которую навинчивается регулировочная гайка.

Справа на микрометрический винт надевается барабан и крепится на нем винтом. На барабане имеется трещотка, которая выполняет роль устройства, обеспечивающего измерительное усилие в заданных пределах.

Роль устройства для закрепления микрометрического винта выполняет винт с пластмассовой головкой.

Основные технические характеристики

Цена деления 0,01 мм.

Диапазон измерений 0-15 мм.

Пределы допускаемой погрешности в любой точке диапазона измерений $\pm 0,004$ мм.

Измерительное усилие 3-7 Н.

Колебание измерительного усилия не более 2 Н.

Наименьший внутренний диаметр измеряемых труб 4 мм.

Габаритные размеры не более 95x215x63 мм.

Масса не более 0,17 кг.

Условия эксплуатации: температура окружающей среды от 10 до 30 °С,
относительная влажность воздуха не более 80 % при температуре 25 °С.

Средний срок службы – 6 лет.

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на скобу микрометра 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 905-85 «Микрометр трубный.
Тип МТ 15-М. Методика поверки».
Межповерочный интервал 1 год.

Нормативные и технические документы

Технические условия ТУ 3934-155-00221072-2003 «Микрометр трубный.
Тип МТ 15-М».

Заключение

Тип микрометров трубных МТ 15-М 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: 62-57-54.

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



С. Н. Филипповский