



СОГЛАСОВАНО
руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин
" 20 августа 2007 г.

МИКРОМЕТРЫ РЫЧАЖНЫЕ МР «Калибр»	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>35558-07</u> Взамен _____
------------------------------------	---

Выпускаются по ГОСТ 4381-87

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры рычажные МР «Калибр» (далее микрометры) предназначены для измерений наружных линейных размеров.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

ОПИСАНИЕ

Микрометр включает следующие основные элементы: скобу, подвижный измерительный стержень – пятку, микрометрическую головку с ценой деления 0,01мм (состоящую из микрометрического винта, стопора, стебля, барабана, трещотки и формирующую начальный установочный размер), и встроенное в скобу отсчетное устройство с ценой деления 0,001мм или 0,002 мм, с помощью которого измеряется дополнительное перемещение подвижной пятки относительно начального установочного размера.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типоразмеры		МР 25	МР 50	МР 75	МР 100
Диапазон измерений, мм		0-25	25-50	50-75	75-100
Отклонение от параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм		0,9	1,0	1,2	1,2
Диапазон показаний отсчетного устройства, мм, не менее	с ц. д. 0,001 мм	±0,035			
	с ц. д. 0,002 мм	±0,140			
Измерительное усилие, Н		6 ± 1			
Допускаемое изменение показаний микрометра от изгиба скобы при усилии 10 Н, мкм		2			
Пределы допускаемой абсолютной погрешности отсчетного устройства, мкм	с ц. д. 0,001 мм	±1			
	с ц. д. 0,002 мм	±2			
Пределы допускаемой абсолютной погрешности микрометра вместе с отсчетным устройством в любом рабочем положении, мкм		±3			
Допускаемое изменение показаний микрометра от изгиба скобы при осевом усилии 10 Н, мкм		2		3	

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

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

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Микрометр, установочная мера (для микрометров с верхним пределом измерений 50 мм и более), ключ, футляр, паспорт.

ПОВЕРКА

Поверка микрометров производится по МИ 2051-90 «ГСИ. Микрометры рычажные. 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 $0,2 \dots 50$ мкм».

ГОСТ 4381-87 «ГСИ. Микрометры рычажные. Общие технические условия».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип микрометров рычажных МР «Калибр» 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. Годовикова, 9.

Генеральный директор
ОАО «Калибр»



В.И. Кабаргин