



СОГЛАСОВАНО
руководитель ГЦИ СИ
ФНИИМС
УП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин
" 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