



**СОГЛАСОВАНО**

Руководитель ГЦИ СИ  
ГТУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

2008 г

<b>МИКРОМЕТРЫ СО ВСТАВКАМИ</b> типа МВМ	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>36985-08</u>
	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	2,0; 3,0; 4,0; 6,0	4
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 МВМ 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 МВМ утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

## ИЗГОТОВИТЕЛЬ

**ООО НПЗ «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](http://www.tdchiz.ru)  
E-mail: [chiz@rustools.ru](mailto:chiz@rustools.ru)

Генеральный директор  
ЗАО ТД «Челябинский  
инструментальный завод»



Р.Н. Ленин