

**УТВЕРЖДЕНО**  
приказом Федерального агентства  
по техническому регулированию  
и метрологии  
от «10» октября 2024 г. № 2384

Регистрационный № 93442-24

Лист № 1  
Всего листов 22

**ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ**

## Микрометры рычажные ЧИЗ

### Назначение средства измерений

Микрометры рычажные ЧИЗ (далее по тексту - микрометры) предназначены для измерений наружных линейных размеров деталей.

### Описание средства измерений

Микрометры изготавливаются следующих модификаций:

- МР – с отсчетным устройством, встроенным в скобу;
- МРИ – оснащенные съемным отсчетным устройством;
- МРИ Ц – оснащенные съемным цифровым отсчетным устройством.

В качестве съемного отсчетного устройства для микрометров модификаций МРИ и МРИ Ц применяются отсчетные устройства следующих модификаций: ИГ, МИГ, ИЧ, ИЧЦ.

Принцип действия микрометров основан на использовании точной винтовой пары для преобразования вращательного движения микрометрического винта в поступательное движение измерительного наконечника. В микрометрах обе измерительные поверхности связаны с отсчетными устройствами. При этом величина перемещения первой измерительной поверхности связана с микрометрическим винтом и отсчетом по микрометрической паре, а вторая измерительная поверхность связана с механизмом стрелочного или цифрового отсчетного устройства. При определении размера детали, находящейся между двумя измерительными поверхностями, необходимо алгебраическое суммирование показаний по микрометрической головке и отсчетному устройству.

Микрометры состоят из скобы, в которой справа установлена микрометрическая головка, а слева отсчетное устройство (встроенное в скобу или съемное) с подвижной измерительной пяткой, подвижных указателей пределов допуска или без них, арретира, соединенного с подвижной измерительной пяткой, или без него, стопорного устройства для закрепления микрометрического винта, теплоизоляционной накладкой или без нее, центрирующего упора или без него. Микрометрическая головка микрометров состоит из микрометрического винта, гайки, стебля со шкалой вдоль оси, барабана с делениями на скосе. Микрометрический винт и подвижная измерительная пятка микрометров оснащены твердым сплавом. Измерительные поверхности микрометрического винта и подвижной измерительной пятки микрометров плоские. Микрометры с верхней границей диапазона измерений 50 мм и более должны быть укомплектованы установочными мерами. Установочные меры изготавливаются с плоскими или со сферическими поверхностями, или с одной плоской и одной сферической поверхностями. Установочные меры имеют теплоизоляционные накладки.

Каждая модификация микрометров имеет ряд типоразмеров, которые отличаются друг от друга погрешностью, диапазонами измерений, ценой деления круговой шкалы отсчетного устройства (шагом дискретности цифрового отсчетного устройства), габаритными характеристиками и массой.

Микрометры модификации МР и микрометры модификаций МРИ и МРИЦ с верхней границей диапазоном измерений до 1200 мм снабжены микрометрической головкой с диапазоном измерений от 0 до 25 мм (МГ-25), микрометры с верхней границей диапазона измерений свыше 1200 мм могут быть снабжены микрометрической головкой с диапазоном измерений от 0 до 25 мм (МГ-25) или от 0 до 50 мм (МГ-50).



Товарный знак наносится на паспорт микрометров типографским методом, на скобу или корпус отсчетного устройства или табличку, прикрепленную на скобу, или циферблат круговой шкалы отсчетного устройства, или теплоизоляционную накладку краской или методом лазерной гравировки.

Заводской номер для микрометров модификации МР в виде цифрового или цифро-буквенного обозначения, состоящего из арабских цифр и букв латинского алфавита, наносится на скобу, либо теплоизоляционную накладку, либо микрометрическую головку методом лазерной гравировки, либо краской или травлением.

Заводской номер для микрометров модификации МРИ и МРИ Ц в виде цифрового или цифро-буквенного обозначения, состоящего из арабских цифр и букв латинского алфавита, наносится на скобу, либо теплоизоляционную накладку, либо микрометрическую головку методом лазерной гравировки, либо краской, либо травлением. Заводской номер съемных отсчетных устройств в виде цифрового или цифро-буквенного обозначения, состоящего из арабских цифр и букв латинского алфавита, наносится на боковую или заднюю поверхность корпуса отсчетного устройства методом лазерной гравировки, либо краской, либо травлением, либо с помощью наклейки.

Возможность нанесения знака поверки на средство измерений отсутствует.

Общий вид микрометров, общий вид и место нанесения заводского номера указаны на рисунках 1 – 8. Общий вид съемных отсчетных устройств указаны на рисунках 9 – 13. Общий вид и место нанесения заводского номера на съемных отсчетных устройствах указаны на рисунке 14. Цвет скобы, а также цвет, форма и внешний вид теплоизоляционных накладок, не влияют на метрологические характеристики микрометров и могут быть изменены изготовителем.

Пломбирование микрометров от несанкционированного доступа не предусмотрено.



Рисунок 1 – Общий вид микрометров модификации МР



Рисунок 2 – Общий вид микрометров модификации МР



Рисунок 3 – Общий вид микрометров модификации МР



Рисунок 4 – Общий вид микрометров модификации МР



Рисунок 5 – Общий вид микрометров модификации МРИ и МРИ Ц без установленного (съёмного) отсчетного устройства



Рисунок 6 – Общий вид микрометров модификации МРИ и МРИ Ц без установленного (съемного) отсчетного устройства



Рисунок 7 – Общий вид микрометров модификации МРИ и МРИ Ц без установленного (съёмного) отсчетного устройства



Рисунок 8 – Общий вид микрометров модификации МРИ и МРИ Ц без установленного (съемного) отсчетного устройства

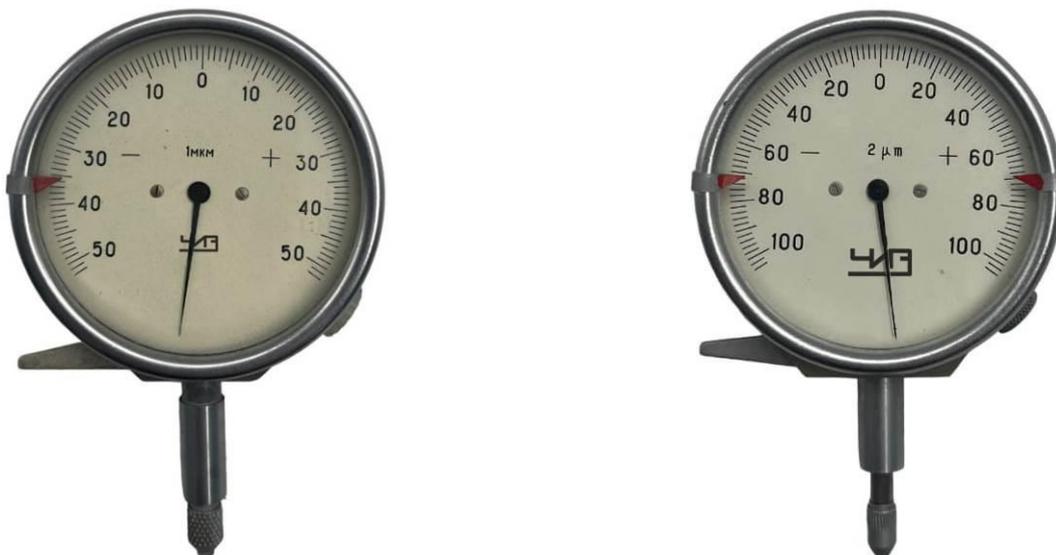


Рисунок 9 – Общий вид съемных отсчетных устройств модификации ИГ



Рисунок 10 – Общий вид съемных отсчетных устройств модификации МИГ



Рисунок 11 – Общий вид съемных отсчетных устройств модификации ИЧ



Рисунок 12 – Общий вид съемных отсчетных устройств модификации ИЧ



Рисунок 13 – Общий вид съемных отсчетных устройств модификации ИЧЦ



Рисунок 14 – Общий вид и место нанесения заводского номера

**Метрологические и технические характеристики**

Таблица 1 – Метрологические характеристики микрометров модификации МР

Модификация	Диапазон измерений микрометра, мм	Диапазон измерений микрометрической головки, мм	Отсчетное устройство			Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений микрометра, мкм	Измерительное усилие, Н	Колебание измерительного усилия, Н, не более
			Цена деления, мм	Диапазон измерений, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений, мкм			
МР	от 0 до 25	от 0 до 25	0,001	от -0,04 до +0,04	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,06 до +0,06	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,07 до +0,07	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,10 до +0,10	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,14 до +0,14	±2	±4	от 3 до 7	1,0
			0,002	от -0,04 до +0,04	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,06 до +0,06	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,07 до +0,07	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,10 до +0,10	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,14 до +0,14	±2	±4	от 3 до 7	1,0
	от 25 до 50	от 0 до 25	0,001	от -0,04 до +0,04	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,06 до +0,06	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,07 до +0,07	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,10 до +0,10	±2	±4	от 3 до 7	1,0
				от -0,14 до +0,14	±2	±4	от 3 до 7	1,0
			0,002	от -0,04 до +0,04	±2	±4	от 3 до 7	1,0
от -0,06 до +0,06	±2	±4	от 3 до 7	1,0				
от -0,07 до +0,07	±2	±4	от 3 до 7	1,0				
от -0,10 до +0,10	±2	±4	от 3 до 7	1,0				
от -0,14 до +0,14	±2	±4	от 3 до 7	1,0				

Продолжение таблицы 1

Модификация	Диапазон измерений микрометра, мм	Диапазон измерений микрометрической головки, мм	Отсчетное устройство			Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений микрометра, мкм	Измерительное усилие, Н	Колебание измерительного усилия, Н, не более
			Цена деления, мм	Диапазон измерений, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений, мкм			
MP	от 50 до 75	от 0 до 25	0,001	от -0,04 до +0,04	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,06 до +0,06	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,07 до +0,07	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,10 до +0,10	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,14 до +0,14	±3	±5	от 3 до 7	1,0
			0,002	от -0,04 до +0,04	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,06 до +0,06	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,07 до +0,07	±3	±5	от 3 до 7	1,0
	от 75 до 100	от 0 до 25	0,001	от -0,04 до +0,04	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,06 до +0,06	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,07 до +0,07	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,10 до +0,10	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,14 до +0,14	±3	±5	от 3 до 7	1,0
			0,002	от -0,04 до +0,04	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,06 до +0,06	±3	±5	от 3 до 7	1,0
				от -0,07 до +0,07	±3	±5	от 3 до 7	1,0
			от -0,10 до +0,10	±3	±5	от 3 до 7	1,0	
			от -0,14 до +0,14	±3	±5	от 3 до 7	1,0	

Таблица 2 – Метрологические характеристики микрометров модификаций МРИ и МРИ Ц

Модификация	Диапазон измерений микрометра, мм	Диапазон измерений микрометрической головки, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений микрометра, мкм	Измерительное усилие, Н	Колебание измерительного усилия, Н, не более
МРИ	от 0 до 25	от 0 до 25	±5	от 3 до 7	1,0
	от 25 до 50	от 0 до 25	±5	от 3 до 7	1,0
	от 50 до 75	от 0 до 25	±5	от 3 до 7	1,0
	от 75 до 100	от 0 до 25	±5	от 3 до 7	1,0
	от 100 до 125	от 0 до 25	±6	от 6 до 10	2,0
	от 100 до 200	от 0 до 25	±6	от 6 до 10	2,0
	от 125 до 150	от 0 до 25	±6	от 6 до 10	2,0
	от 150 до 200	от 0 до 25	±6	от 6 до 10	2,0
	от 200 до 250	от 0 до 25	±7	от 6 до 10	2,0
	от 200 до 300	от 0 до 25	±7	от 6 до 10	2,0
	от 250 до 300	от 0 до 25	±7	от 6 до 10	2,0
	от 300 до 400	от 0 до 25	±7	от 6 до 10	2,0
	от 400 до 500	от 0 до 25	±8	от 6 до 10	2,0
	от 500 до 600	от 0 до 25	±10	от 6 до 10	2,0
	от 500 до 1000	от 0 до 25	±18	от 7 до 13	2,5
	от 600 до 700	от 0 до 25	±14	от 7 до 13	2,5
	от 700 до 800	от 0 до 25	±14	от 7 до 13	2,5
	от 800 до 900	от 0 до 25	±16	от 7 до 13	2,5
	от 900 до 1000	от 0 до 25	±18	от 7 до 13	2,5
	от 1000 до 1200	от 0 до 25	±20	от 7 до 13	2,5
	от 1000 до 1200	от 0 до 50	±22	от 7 до 15	3,0
	от 1000 до 1500	от 0 до 25	±22	от 7 до 13	2,5
	от 1000 до 1500	от 0 до 50	±25	от 9 до 18	3,0
	от 1200 до 1400	от 0 до 25	±25	от 9 до 15	2,5
	от 1200 до 1400	от 0 до 50	±28	от 9 до 18	3,0
	от 1400 до 1600	от 0 до 25	±28	от 9 до 15	2,5
от 1400 до 1600	от 0 до 50	±32	от 9 до 18	3,0	
от 1500 до 2000	от 0 до 25	±28	от 9 до 15	2,5	
от 1500 до 2000	от 0 до 50	±32	от 9 до 18	3,0	
от 1600 до 1800	от 0 до 25	±32	от 9 до 15	2,5	

Продолжение таблицы 2

Модификация	Диапазон измерений микрометра, мм	Диапазон измерений микрометрической головки, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений микрометра, мкм	Измерительное усилие, Н	Колебание измерительного усилия, Н, не более
МРИ	от 1600 до 1800	от 0 до 50	±36	от 9 до 18	3,0
	от 1800 до 2000	от 0 до 25	±36	от 9 до 15	2,5
	от 1800 до 2000	от 0 до 50	±40	от 9 до 18	3,0
МРИ Ц	от 0 до 25	от 0 до 25	±5	от 3 до 7	1,0
	от 25 до 50	от 0 до 25	±5	от 3 до 7	1,0
	от 50 до 75	от 0 до 25	±5	от 3 до 7	1,0
	от 75 до 100	от 0 до 25	±5	от 3 до 7	1,0
	от 100 до 125	от 0 до 25	±6	от 6 до 10	2,0
	от 100 до 200	от 0 до 25	±6	от 6 до 10	2,0
	от 125 до 150	от 0 до 25	±6	от 6 до 10	2,0
	от 150 до 200	от 0 до 25	±6	от 6 до 10	2,0
	от 200 до 250	от 0 до 25	±7	от 6 до 10	2,0
	от 200 до 300	от 0 до 25	±7	от 6 до 10	2,0
	от 250 до 300	от 0 до 25	±7	от 6 до 10	2,0
	от 300 до 400	от 0 до 25	±7	от 6 до 10	2,0
	от 400 до 500	от 0 до 25	±8	от 6 до 10	2,0
	от 500 до 600	от 0 до 25	±10	от 6 до 10	2,0
	от 500 до 1000	от 0 до 25	±18	от 7 до 13	2,5
	от 600 до 700	от 0 до 25	±14	от 7 до 13	2,5
	от 700 до 800	от 0 до 25	±14	от 7 до 13	2,5
	от 800 до 900	от 0 до 25	±16	от 7 до 13	2,5
	от 900 до 1000	от 0 до 25	±18	от 7 до 13	2,5
	от 1000 до 1200	от 0 до 25	±20	от 7 до 13	2,5
	от 1000 до 1200	от 0 до 50	±22	от 7 до 15	3,0
от 1000 до 1500	от 0 до 25	±22	от 7 до 13	2,5	
от 1000 до 1500	от 0 до 50	±25	от 7 до 15	3,0	
от 1200 до 1400	от 0 до 25	±25	от 9 до 15	2,5	
от 1200 до 1400	от 0 до 50	±28	от 9 до 18	3,0	
от 1400 до 1600	от 0 до 25	±28	от 9 до 15	2,5	
от 1400 до 1600	от 0 до 50	±32	от 9 до 18	3,0	

Продолжение таблицы 2

Модификация	Диапазон измерений микрометра, мм	Диапазон измерений микрометрической головки, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений микрометра, мкм	Измерительное усилие, Н	Колебание измерительного усилия, Н, не более
МРИ Ц	от 1500 до 2000	от 0 до 25	±28	от 9 до 15	2,5
	от 1500 до 2000	от 0 до 50	±32	от 9 до 18	3,0
	от 1600 до 1800	от 0 до 25	±32	от 9 до 15	2,5
	от 1600 до 1800	от 0 до 50	±36	от 9 до 18	3,0
	от 1800 до 2000	от 0 до 25	±36	от 9 до 15	2,5
	от 1800 до 2000	от 0 до 50	±40	от 9 до 18	3,0

Таблица 3 – Метрологические характеристики съемных отсчетных устройств

Модификация	Цена деления/шаг дискретности, мм	Диапазон измерений, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений, мкм
ИГ	0,001	от -0,05 до +0,05	±1,0
	0,002	от -0,10 до +0,10	±1,5
МИГ	0,001	от 0 до 1,0	±4,0
	0,002	от 0 до 2,0	±4,0
ИЧ	0,001	от 0 до 1,0	±20,0
	0,010	от 0 до 2,0	±20,0
		от 0 до 10,0	±20,0
ИЧЦ	0,001	от 0 до 5,0	±20,0
		от 0 до 10,0	±20,0
		от 0 до 12,5	±20,0
		от 0 до 12,7	±20,0
	0,010	от 0 до 5,0	±20,0
		от 0 до 10,0	±20,0
		от 0 до 12,7	±20,0

Таблица 4 – Допуски параллельности и плоскостности измерительных поверхностей микрометров модификаций МР, МРИ и МРИ Ц

Диапазон измерений, мм	Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометра, мкм	Допуск плоскостности плоских измерительных поверхностей микрометров, мкм
от 0 до 25	0,9	0,9
от 25 до 50	1,0	0,9
от 50 до 75	1,2	0,9

Продолжение таблицы 4

Диапазон измерений, мм	Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометра,	Допуск плоскостности плоских измерительных поверхностей микрометров,
	мкм	мкм
от 75 до 100	1,2	1,2
от 100 до 125	3,0	1,2
от 100 до 200	3,5	1,2
от 125 до 150	3,5	1,2
от 150 до 200	3,5	1,2
от 200 до 250	4,0	1,2
от 200 до 300	4,0	1,2
от 250 до 300	4,0	1,2
от 300 до 400	4,0	1,2
от 400 до 500	4,0	1,2
от 500 до 600	4,5	1,2
от 500 до 1000	5,0	1,2
от 600 до 700	5,0	1,2
от 700 до 800	5,0	1,2
от 800 до 900	5,5	1,2
от 900 до 1000	5,5	1,2
от 1000 до 1200	6,0	1,2
от 1000 до 1500	6,0	1,2
от 1200 до 1400	6,5	1,2
от 1400 до 1600	6,5	1,2
от 1500 до 2000	7,0	1,2
от 1600 до 1800	6,5	1,2
от 1800 до 2000	7,0	1,2

Таблица 5 – Метрологические характеристики установочных мер

Диапазон измерений микрометров, мм	Номинальный размер установочных мер, мм	Допускаемые отклонения длины установочных мер от номинальных размеров, мкм	Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей установочных мер, мкм	Допуск плоскостности плоских измерительных поверхностей установочных мер, мкм
от 25 до 50	25	±0,5	1,2	0,6
от 50 до 75	50	±0,5	1,2	0,6
от 75 до 100	75	±0,5	1,2	0,6
от 100 до 125	100	±1,5	1,2	0,6
от 125 до 150	125	±1,5	1,2	0,6
от 100 до 200	100; 125; 150; 175	±2,0	1,2	0,6
от 150 до 200	175	±2,0	1,2	0,6
от 200 до 250	225	±2,5	1,8	0,9
от 200 до 300	200; 225; 250; 275	±2,5	1,8	0,9
от 250 до 300	275	±2,5	1,8	0,9
от 300 до 400	325, 375	±3,0	-	-
от 400 до 500	425, 475	±3,5	-	-
от 500 до 600	525, 575	±4,0	-	-

Продолжение таблицы 5

Диапазон измерений микрометров, мм	Номинальный размер установочных мер, мм	Допускаемые отклонения длины установочных мер от номинальных размеров, мкм	Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей установочных мер, мкм	Допуск плоскостности плоских измерительных поверхностей установочных мер, мкм
от 500 до 1000	550	±8,0		-
от 600 до 700	625, 675	±5,0	-	-
от 700 до 800	725, 775	±6,0	-	-
от 800 до 900	825, 875	±7,0	-	-
от 900 до 1000	925, 975	±8,0	-	-
от 1000 до 1200	1025, 1075, 1125, 1175	±10,0	-	-
от 1000 до 1500	1050	±12,0	-	-
от 1200 до 1400	1225, 1275, 1325, 1375	±12,0	-	-
от 1400 до 1600	1425, 1475, 1525, 1575	±14,0	-	-
от 1500 до 2000	1550	±16,0	-	-
от 1600 до 1800	1625, 1675, 1725, 1775	±16,0	-	-
от 1800 до 2000	1825, 1875, 1925, 1975	±18,0	-	-

Таблица 6 – Габаритные размеры и масса

Модификация	Диапазон измерений, мм	Диапазон измерений микрометрической головки, мм	Габаритные размеры (Длина×Ширина×Высота), мм, не более	Масса, кг, не более
МР	от 0 до 25	от 0 до 25	165×72×25	0,550
	от 25 до 50	от 0 до 25	190×85×25	0,650
	от 50 до 75	от 0 до 25	220×105×25	0,950
	от 75 до 100	от 0 до 25	230×105×25	1,000
МРИ	от 0 до 25	от 0 до 25	280×105×30	0,750
	от 25 до 50	от 0 до 25	300×120×30	0,850
	от 50 до 75	от 0 до 25	340×140×30	0,950
	от 75 до 100	от 0 до 25	360×150×30	1,300
	от 100 до 125	от 0 до 25	380×170×48	1,600
	от 100 до 200	от 0 до 25	485×225×48	1,700
	от 125 до 150	от 0 до 25	450×200×48	1,650
	от 150 до 200	от 0 до 25	485×225×48	1,700
	от 200 до 250	от 0 до 25	520×275×48	1,800
	от 200 до 300	от 0 до 25	565×300×48	1,900
	от 250 до 300	от 0 до 25	565×300×48	1,900
	от 300 до 400	от 0 до 25	675×470×48	2,200
	от 400 до 500	от 0 до 25	765×490×48	2,400
	от 500 до 600	от 0 до 25	875×580×48	3,100
	от 500 до 1000	от 0 до 25	1750×920×80	4,000
	от 600 до 700	от 0 до 25	980×680×48	10,500
	от 700 до 800	от 0 до 25	1075×740×48	5,000
от 800 до 900	от 0 до 25	1200×850×48	6,000	
от 900 до 1000	от 0 до 25	1300×910×48	8,000	
от 1000 до 1200	от 0 до 25	1455×940×48	12,000	

Продолжение таблицы 6

Модификация	Диапазон измерений, мм	Диапазон измерений микрометрической головки, мм	Габаритные размеры (Длина×Ширина×Высота), мм, не более	Масса, кг, не более
МРИ	от 1000 до 1200	от 0 до 50	1500×950×50	12,100
	от 1000 до 1500	от 0 до 25	2240×1200×80	15,500
	от 1000 до 1500	от 0 до 50	2300×1210×85	15,600
	от 1200 до 1400	от 0 до 25	1655×1055×48	12,500
	от 1200 до 1400	от 0 до 50	1700×1065×50	12,600
	от 1400 до 1600	от 0 до 25	1855×1195×48	14,000
	от 1400 до 1600	от 0 до 50	1900×1205×50	14,100
	от 1500 до 2000	от 0 до 25	2740×1455×80	23,000
	от 1500 до 2000	от 0 до 50	2800×1465×85	23,100
	от 1600 до 1800	от 0 до 25	2055×1305×48	18,000
	от 1600 до 1800	от 0 до 50	2100×1315×50	18,100
	от 1800 до 2000	от 0 до 25	2255×1450×48	20,000
	от 1800 до 2000	от 0 до 50	2300×1460×50	20,100
	МРИ Ц	от 0 до 25	от 0 до 25	280×105×30
от 25 до 50		от 0 до 25	300×120×30	0,850
от 50 до 75		от 0 до 25	340×140×30	0,950
от 75 до 100		от 0 до 25	360×150×30	1,300
от 100 до 125		от 0 до 25	380×170×48	1,600
от 100 до 200		от 0 до 25	485×225×48	1,700
от 125 до 150		от 0 до 25	450×200×48	1,650
от 150 до 200		от 0 до 25	485×225×48	1,700
от 200 до 250		от 0 до 25	520×275×48	1,800
от 200 до 300		от 0 до 25	565×300×48	1,900
от 250 до 300		от 0 до 25	565×300×48	1,900
от 300 до 400		от 0 до 25	675×470×48	2,200
от 400 до 500		от 0 до 25	765×490×48	2,400
от 500 до 600		от 0 до 25	875×580×48	3,100
от 500 до 1000		от 0 до 25	1750×920×80	4,000
от 600 до 700		от 0 до 25	980×680×48	10,500
от 700 до 800		от 0 до 25	1075×740×48	5,000
от 800 до 900		от 0 до 25	1200×850×48	6,000
от 900 до 1000		от 0 до 25	1300×910×48	8,000
от 1000 до 1200		от 0 до 25	1455×940×48	12,000
от 1000 до 1200		от 0 до 50	1500×950×50	12,100
от 1000 до 1500		от 0 до 25	2240×1200×80	15,500
от 1000 до 1500		от 0 до 50	2300×1210×85	15,600
от 1200 до 1400		от 0 до 25	1655×1055×48	12,500
от 1200 до 1400		от 0 до 50	1700×1065×50	12,600
от 1400 до 1600		от 0 до 25	1855×1195×48	14,000
от 1400 до 1600		от 0 до 50	1900×1205×50	14,100
от 1500 до 2000		от 0 до 25	2740×1455×80	23,000
от 1500 до 2000		от 0 до 50	2800×1465×85	23,100
от 1600 до 1800		от 0 до 25	2055×1305×48	18,000
от 1600 до 1800	от 0 до 50	2100×1315×50	18,100	
от 1800 до 2000	от 0 до 25	2255×1450×48	20,000	
от 1800 до 2000	от 0 до 50	2300×1460×50	20,100	

Таблица 7 – Условия эксплуатации

Наименование характеристики	Значение
Условия эксплуатации: - температура окружающего воздуха, °С - относительная влажность воздуха, %, не более	От +15 до +25 80

### Знак утверждения типа

наносится типографским способом на титульный лист паспорта.

### Комплектность средства измерений

Таблица 8 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Комплектность
Микрометр рычажный ЧИЗ	-	1 шт.
Отсчетное устройство для микрометров модификации МРИ и МРИ Ц	-	1 шт.
Меры установочные <sup>1)</sup>	-	1 компл.
Гильзы центровочные <sup>2)</sup>	-	1 компл.
Переставные пятки <sup>3)</sup>	-	1 компл.
Ключ	-	1 шт.
Футляр	-	1 шт.
Паспорт	-	1 экз.
<sup>1)</sup> – для микрометров с верхним пределом измерений 50 мм и более; <sup>2)</sup> – для микрометров с верхним пределом измерений свыше 300 мм; <sup>3)</sup> – для микрометров с верхним пределом измерений свыше 150 мм;		

### Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в разделе 6 «Порядок работы» паспорта микрометров.

### Нормативные документы, устанавливающие требования к средству измерений

Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне от  $1 \cdot 10^{-9}$  до 100 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм, утвержденная приказом Росстандарта от 29 декабря 2018 г. № 2840;

Стандарт предприятия Optim Consult International Co. Limited СТП 055-2024 «Микрометры рычажные ЧИЗ».

### Правообладатель

Optim Consult International Co. Limited, КНР

Юридический адрес: 19H Maxgrand Plaza No 3 Tai Yau Street San Po Kong KL, Hong Kong

### Изготовитель

Optim Consult International Co. Limited, КНР

Адрес: 19H Maxgrand Plaza No 3 Tai Yau Street San Po Kong KL, Hong Kong

**Испытательный центр**

Общество с ограниченной ответственностью Региональный метрологический центр  
«Калиброн» (ООО РМЦ «Калиброн»)

Адрес: 111524, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 23

Тел.: +7 (495) 796-92-75

E-mail: [info@calibronrnc.ru](mailto:info@calibronrnc.ru)

Уникальный номер записи в реестре аккредитованных лиц № RA.RU.314442.

