

6.4. После окончания работы измерительные поверхности микрометра протереть и смазать индустриальным маслом.
6.5. Промывать, смазывать и регулировать микрометрическую пару не реже чем через 25000 измерений.

7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Поверка в соответствии с МП 54224-13.
Межповерочный интервал устанавливается потребителем, в зависимости от интенсивности эксплуатации микрометра, но не более 1 года.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие микрометра требованиям ГОСТ 6507-90 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи.

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

Микрометр подвергнут консервации и упаковке.
Срок консервации – 24 месяца.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Микрометр соответствует требованиям ГОСТ 6507-90 и признан годным к эксплуатации.

Зав. № _____

Дата выпуска _____

Изделие принято ОТК _____

Штамп контролера

Изготовитель:

АО «ИТО-Туламаш», г. Тула
300002, Россия, г. Тула, ул. Мосина, д. 2.
Тел. (4872) 32-10-38;
Тел./факс: (4872) 36-51-74.
Сайт: www.tulamash.ru
Email: instrument@tulamash.ru

Сервисный центр:

ООО ТД «ИТО-Туламаш», г. Москва
107023, Россия, г. Москва, Б. Семеновская, д. 49, к. 2.
Тел./факс: (495) 935-70-94; (495) 933-88-73

6.4. После окончания работы измерительные поверхности микрометра протереть и смазать индустриальным маслом.
6.5. Промывать, смазывать и регулировать микрометрическую пару не реже чем через 25000 измерений.

7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Поверка в соответствии с МП 54224-13.
Межповерочный интервал устанавливается потребителем, в зависимости от интенсивности эксплуатации микрометра, но не более 1 года.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие микрометра требованиям ГОСТ 6507-90 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи.

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

Микрометр подвергнут консервации и упаковке.
Срок консервации – 24 месяца.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Микрометр соответствует требованиям ГОСТ 6507-90 и признан годным к эксплуатации.

Зав. № _____

Дата выпуска _____

Изделие принято ОТК _____

Штамп контролера

Изготовитель:

АО «ИТО-Туламаш», г. Тула
300002, Россия, г. Тула, ул. Мосина, д. 2.
Тел. (4872) 32-10-38;
Тел./факс: (4872) 36-51-74.
Сайт: www.tulamash.ru
Email: instrument@tulamash.ru

Сервисный центр:

ООО ТД «ИТО-Туламаш», г. Москва
107023, Россия, г. Москва, Б. Семеновская, д. 49, к. 2.
Тел./факс: (495) 935-70-94; (495) 933-88-73

ОКП 3934107



АО «ИТО-ТУЛАМАШ»



Технический паспорт МИКРОМЕТР ГЛАДКИЙ ТИП МК ГОСТ 6507-90

☐ МК-25 ☐ МК-125 ☐ МК-225
☐ МК-50 ☐ МК-150 ☐ МК-250
☐ МК-75 ☐ МК-175 ☐ МК-275
☐ МК-100 ☐ МК-200 ☐ МК-300
с ценой деления 0,01мм



ОКП 3934107



АО «ИТО-ТУЛАМАШ»



Технический паспорт МИКРОМЕТР ГЛАДКИЙ ТИП МК ГОСТ 6507-90

☐ МК-25 ☐ МК-125 ☐ МК-225
☐ МК-50 ☐ МК-150 ☐ МК-250
☐ МК-75 ☐ МК-175 ☐ МК-275
☐ МК-100 ☐ МК-200 ☐ МК-300
с ценой деления 0,01мм



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Микрометры гладкие типа МК торговой марки «ИТО-Туламаш» предназначены для измерения наружных размеров.

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Во избежание травматизма необходимо не допускать измерений при движении режущего инструмента и при вращении измеряемой детали.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 3.1. Микрометр;
- 3.2. Футляр;
- 3.3. Установочная мера (кроме МК 25);
- 3.4. Ключ;
- 3.5. Паспорт.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

4.1 Основные технические характеристики приведены в таблице 1.
Таблица 1

Параметры	МК-25	МК-50	МК-75	МК-100	МК-125	МК-150
Диапазон измерений, мм	0-25	25-50	50-75	75-100	100-125	125-150
Цена деления, мм	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
Погрешность, ±, мкм	КТ 1 -2,0 КТ 2 -4,0	КТ 1 -2,5 КТ 2 -4,0	КТ 1 -2,5 КТ 2 -4,0	КТ 1 -2,5 КТ 2 -4,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -5,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -5,0
Допуск плоскостности измерительных поверхностей, в интерференционных полосах, шт	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3
Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм, классов точности	КТ 1 -1,5 КТ 2 -2,0	КТ 1 -2,0 КТ 2 -2,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -3,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -3,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -4,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -4,0
Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм	КТ 1- ± 1,0 КТ 2 ± 1,5	КТ 1- ± 1,0 КТ 2 ± 1,5	КТ 1- ± 1,0 КТ 2 ± 1,5	КТ 1- ± 1,2 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,2 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,2 КТ 2 ± 2,0

Продолжение Таблицы 1

Параметры	МК-175	МК-200	МК-225	МК-250	МК-275	МК-300
Диапазон измерений, мм	150-175	175-200	200-225	225-250	250-275	275-300
Значение отсчета по нониусу, мм	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
Погрешность, мкм	КТ 1 -3,0 КТ 2 -5,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -5,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0
Допуск плоскостности измерительных поверхностей, в интерференционных полосах, шт	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3
Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм, классов точности	КТ 1 -3,0 КТ 2 -4,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -4,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -5,0 КТ 2 -8,0	КТ 1 -5,0 КТ 2 -8,0
Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм	КТ 1- ± 1,2 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1. Протереть чистой салфеткой измерительные поверхности и выдержать на рабочем месте не менее 3 часов.
- 5.2. Не допускать:
 - 5.2.1. Грубых ударов или падений;
 - 5.2.2. Царапин на измерительных поверхностях.
- 5.3. Не измерять детали на ходу станка.
- 5.4. Нормальные условия эксплуатации:
 - 5.4.1. Температура от 16 до 24 °С
 - 5.4.2. Относительная влажность воздуха не более 80 %.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. Ознакомиться перед началом работы с паспортом на микрометр.
- 6.2. Перед применением микрометра тщательно протереть измерительные поверхности, проверить плавность хода микровинта и нулевую установку. Если нулевая установка сбита, привести измерительные поверхности в соприкосновение с установочной мерой, закрепить микровинт стопором. Затем отвернуть ключом винт стопорения барабана настолько, чтобы вращая барабан можно было совместить нулевой штрих барабана с продольным штрихом стебля. При этом следить за тем, чтобы расстояние от торца конической части барабана до ближайшего к торцу края нулевого штриха стебля не превышало 0,15 мм. Закрепить ключом винт стопорения барабана.
- 6.3. Производить измерения микрометром используя трещотку. Не пользоваться микрометром с застопоренным микровинтом как жесткой скобой

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Микрометры гладкие типа МК торговой марки «ИТО-Туламаш» предназначены для измерения наружных размеров.

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Во избежание травматизма необходимо не допускать измерений при движении режущего инструмента и при вращении измеряемой детали.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 3.1. микрометр;
- 3.2. Футляр;
- 3.3. Установочная мера (кроме МК 25);
- 3.4. Ключ;
- 3.5. Паспорт.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

4.1 Основные технические характеристики приведены в таблице 1.
Таблица 1

Параметры	МК-25	МК-50	МК-75	МК-100	МК-125	МК-150
Диапазон измерений, мм	0-25	25-50	50-75	75-100	100-125	125-150
Цена деления, мм	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
Погрешность, ±, мкм	КТ 1 -2,0 КТ 2 -4,0	КТ 1 -2,5 КТ 2 -4,0	КТ 1 -2,5 КТ 2 -4,0	КТ 1 -2,5 КТ 2 -4,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -5,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -5,0
Допуск плоскостности измерительных поверхностей, в интерференционных полосах, шт	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3
Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм, классов точности	КТ 1 -1,5 КТ 2 -2,0	КТ 1 -2,0 КТ 2 -2,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -3,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -3,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -4,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -4,0
Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм	КТ 1- ± 1,0 КТ 2 ± 1,5	КТ 1- ± 1,0 КТ 2 ± 1,5	КТ 1- ± 1,0 КТ 2 ± 1,5	КТ 1- ± 1,2 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,2 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,2 КТ 2 ± 2,0

Продолжение Таблицы 1

Параметры	МК-175	МК-200	МК-225	МК-250	МК-275	МК-300
Диапазон измерений, мм	150-175	175-200	200-225	225-250	250-275	275-300
Значение отсчета по нониусу, мм	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
Погрешность, мкм	КТ 1 -3,0 КТ 2 -5,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -5,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0
Допуск плоскостности измерительных поверхностей, в интерференционных полосах, шт	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3	КТ 1 -2 КТ 2 -3
Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм, классов точности	КТ 1 -3,0 КТ 2 -4,0	КТ 1 -3,0 КТ 2 -4,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -4,0 КТ 2 -6,0	КТ 1 -5,0 КТ 2 -8,0	КТ 1 -5,0 КТ 2 -8,0
Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм	КТ 1- ± 1,2 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0	КТ 1- ± 1,5 КТ 2 ± 2,0

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1. Протереть чистой салфеткой измерительные поверхности и выдержать на рабочем месте не менее 3 часов.
- 5.2. Не допускать:
 - 5.2.1. Грубых ударов или падений;
 - 5.2.2. Царапин на измерительных поверхностях.
- 5.3. Не измерять детали на ходу станка.
- 5.4. Нормальные условия эксплуатации:
 - 5.4.1. Температура от 16 до 24 °С
 - 5.4.2. Относительная влажность воздуха не более 80 %.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. Ознакомиться перед началом работы с паспортом на микрометр.
- 6.2. Перед применением микрометра тщательно протереть измерительные поверхности, проверить плавность хода микровинта и нулевую установку. Если нулевая установка сбита, привести измерительные поверхности в соприкосновение с установочной мерой, закрепить микровинт стопором. Затем отвернуть ключом винт стопорения барабана настолько, чтобы вращая барабан можно было совместить нулевой штрих барабана с продольным штрихом стебля. При этом следить за тем, чтобы расстояние от торца конической части барабана до ближайшего к торцу края нулевого штриха стебля не превышало 0,15 мм. Закрепить ключом винт стопорения барабана.
- 6.3. Производить измерения микрометром используя трещотку. Не пользоваться микрометром с застопоренным микровинтом как жесткой скобой.