

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. № 15002858

Дата выпуска .....

Изделие принято ОТК .....

(подпись)

М.П.

27 АПР 2017



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.

Официальный дистрибьютор:

ЗАО ТД «ИТО-Туламаш», г. Москва

107023, Россия, г. Москва, Б. Семеновская, д. 49, к. 2.

Тел./факс: (495) 935-70-94; (495) 935-70-95

Сайт: [www.itotulamash.ru](http://www.itotulamash.ru)

Email: [info@itotulamash.ru](mailto:info@itotulamash.ru)

ОКП 3934107



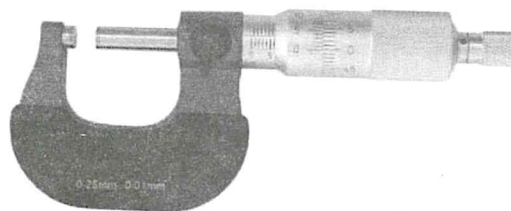
АО «ИТО-ТУЛАМАШ»



### Технический паспорт МИКРОМЕТР ГЛАДКИЙ ТИП МК ГОСТ 6507-90

|                                 |                                            |                                 |
|---------------------------------|--------------------------------------------|---------------------------------|
| <input type="checkbox"/> МК-25  | <input type="checkbox"/> МК-125            | <input type="checkbox"/> МК-225 |
| <input type="checkbox"/> МК-50  | <input checked="" type="checkbox"/> МК-150 | <input type="checkbox"/> МК-250 |
| <input type="checkbox"/> МК-75  | <input type="checkbox"/> МК-175            | <input type="checkbox"/> МК-275 |
| <input type="checkbox"/> МК-100 | <input type="checkbox"/> МК-200            | <input type="checkbox"/> МК-300 |

с ценой деления 0,01 мм



### 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Микрометры гладкие типа МК торговой марки «ИТО-Туламыш» 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<br>-2,0<br>-4,0                        | КТ 1<br>-2,5<br>-4,0                        | КТ 1<br>-2,5<br>-4,0                        | КТ 1<br>-2,5<br>-4,0                        | КТ 1<br>-3,0<br>-5,0                        | КТ 1<br>-3,0<br>-5,0                        |
| Допуск плоскостности измерительных поверхностей, в интерференционных полосах, шт                       | 2                                           | 2                                           | 2                                           | 2                                           | 2                                           | 2                                           |
| Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм, классов точности                        | КТ 1<br>-1,5<br>КТ 2<br>-2,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-2,0<br>КТ 2<br>-2,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-3,0<br>КТ 2<br>-3,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-3,0<br>КТ 2<br>-3,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-3,0<br>КТ 2<br>-4,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-3,0<br>КТ 2<br>-4,0<br>КТ 1-<br>-± |
| Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм | 1,0<br>КТ 2<br>-±<br>1,5                    | 1,0<br>КТ 2<br>-±<br>1,5                    | 1,0<br>КТ 2<br>-±<br>1,5                    | 1,2<br>КТ 2<br>-±<br>2,0                    | 1,2<br>КТ 2<br>-±<br>2,0                    | 1,2<br>КТ 2<br>-±<br>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<br>-3,0<br>КТ 2<br>-5,0                | КТ 1<br>-3,0<br>КТ 2<br>-5,0                | КТ 1<br>-4,0<br>КТ 2<br>-6,0                | КТ 1<br>-4,0<br>КТ 2<br>-6,0                | КТ 1<br>-4,0<br>КТ 2<br>-6,0                | КТ 1<br>-4,0<br>КТ 2<br>-6,0                |
| Допуск плоскостности измерительных поверхностей, в интерференционных полосах, шт                       | 2                                           | 2                                           | 2                                           | 2                                           | 2                                           | 2                                           |
| Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм, классов точности                        | КТ 1<br>-3,0<br>КТ 2<br>-4,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-3,0<br>КТ 2<br>-4,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-4,0<br>КТ 2<br>-6,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-4,0<br>КТ 2<br>-6,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-5,0<br>КТ 2<br>-8,0<br>КТ 1-<br>-± | КТ 1<br>-5,0<br>КТ 2<br>-8,0<br>КТ 1-<br>-± |
| Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм | 1,2<br>КТ 2<br>-±<br>2,0                    | 1,5<br>КТ 2<br>-±<br>2,0                    | 1,2<br>КТ 2<br>-±<br>2,0                    | 1,2<br>КТ 2<br>-±<br>2,0                    | 1,2<br>КТ 2<br>-±<br>2,0                    | 1,2<br>КТ 2<br>-±<br>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.