

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. № 13101647

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

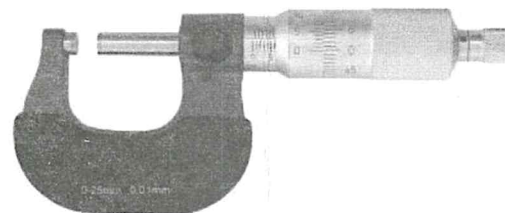


АО «ИТО-ТУЛАМАШ»



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

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 0,01 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	КТ 1	КТ 1	КТ 1	КТ 1	КТ 1
	-2,0	-2,5	-2,5	-2,5	-3,0	-3,0
	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2
	-4,0	-4,0	-4,0	-4,0	-5,0	-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	КТ 1	КТ 1	КТ 1	КТ 1	КТ 1
	-1,5	-2,0	-3,0	-3,0	-3,0	-3,0
	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2
	-2,0	-2,0	-3,0	-3,0	-4,0	-4,0
Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм	КТ 1-	КТ 1-	КТ 1-	КТ 1-	КТ 1-	КТ 1-
	-±	-±	-±	-±	-±	-±
	1,0	1,0	1,0	1,2	1,2	1,2
	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2
	-±	-±	-±	-±	-±	-±
	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	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
	175	200	225	250	275	300
Значение отсчета по нониусу, мм	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
	КТ 1	КТ 1	КТ 1	КТ 1	КТ 1	КТ 1
	-3,0	-3,0	-4,0	-4,0	-4,0	-4,0
Погрешность, мкм	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2
	-5,0	-5,0	-6,0	-6,0	-6,0	-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	КТ 1	КТ 1	КТ 1	КТ 1	КТ 1
	-3,0	-3,0	-4,0	-4,0	-5,0	-5,0
	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2
	-4,0	-4,0	-6,0	-6,0	-8,0	-8,0
Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм	КТ 1-	КТ 1-	КТ 1-	КТ 1-	КТ 1-	КТ 1-
	-±	-±	-±	-±	-±	-±
	1,2	1,5	1,2	1,2	1,2	1,2
	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2	КТ 2
	-±	-±	-±	-±	-±	-±
	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	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.