

Технический паспорт
МИКРОМЕТР РЫЧАЖНЫЙ
Тип МР

Производитель:
ООО «ИТО ТУЛАМАШ», Российская Федерация, г. Тула, ул. Мосина д.2

ОКП

ООО «ИТО-ТУЛАМАШ»



Технический паспорт
МИКРОМЕТР РЫЧАЖНЫЙ

ТИП МР

ТУ 394232-394233-00-000-2012

☐ МР-25 ☐ МР-50
☒ МР-75 ☐ МР-100



1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Микрометр типа МР предназначен для измерения наружных размеров прецизионных изделий, методом сравнения с концевой мерой и непосредственной оценки в условиях промышленного производства.

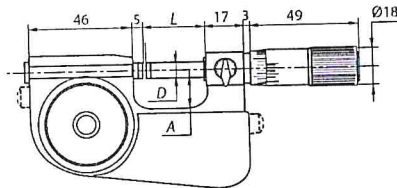
2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- 2.1. Протереть чистой салфеткой измерительные поверхности и выдержать на рабочем месте не менее 3 ч.
- 2.2. Проверить плавность хода и нулевую установку шкал барабана и стебля микрометрической головки.
- 2.3. После установки и закрепления отсчетного устройства произвести установку контролируемого размера с помощью набора концевых мер длины.
- 2.4. Производить измерения, пользуясь устройством, обеспечивающим плавный подвод и отвод измерительного стержня микрометра.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 3.1. Микрометр
- 3.2. Установочная мера (кроме 0-25мм)
- 3.3. Футляр
- 3.4. Паспорт

4. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



Параметры	MP-25	MP-50	MP-75	MP-100
L	28,5	53,5	78,5	103,5
A	19	30	45	57
D	6,5	6,5	6,5	6,5
Диапазон измерений, мм	0-25	25-50	50-75	75-100
Цена делений круговой шкалы, мм	0,001	0,001	0,001	0,001
Цена деления микрометрической головки, мм	0,001	0,001	0,001	0,001
Погрешность, ± мм	0,003	0,003	0,003	0,003
Диапазон шкалы, ± мм	0,04/0,06	0,04/0,06	0,04/0,06	0,04/0,06

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

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

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 6.1. Протереть чистой салфеткой измерительные поверхности и выдержать на рабочем месте не менее 3 ч.
- 6.2. Проверить плавность хода и нулевую установку шкал барабана и стебля микрометрической головки.
- 6.3. После установки и закрепления отсчетного устройства произвести установку контролируемого размера с помощью набора концевых мер длины.
- 6.4. Производить измерения, пользуясь устройством, обеспечивающим плавный подвод и отвод измерительного стержня микрометра.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

При измерении диаметра детали, микрометр необходимо устанавливать перпендикулярно поверхности детали и фиксировать наибольшее значение.

8. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПРОВЕРКИ

Проверка в соответствии с ГОСТ 8.411-81.
Межповерочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации микрометра рычажного.

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Микрометр рычажный подвергнут консервации и упаковке.
Срок консервации - 24 месяца.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 10.1. Изготовитель гарантирует соответствие микрометра рычажного требованиям ГОСТ 4381-87 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
- 10.2. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня ввода микрометра рычажного в эксплуатацию.
- 10.3. Гарантийный срок хранения 18 месяца.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Микрометр рычажный соответствует требованиям нормативной документации и признан годным к эксплуатации. 130763847

Дата выпуска 27 АПР 2017

Изделие принято ОТК

(подпись)

