

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.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие микрометра требованиям DIN 873 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи.

Зав. № _____
Дата продажи _____

Поставщик/Производитель:
KINEX Measuring s.r.o. Podnikatelská 586 190 11 Praha 9 Czech Republic
KINEX Measuring a.s. 1. mája 1200 014 01 Bytča Slovakia

Дистрибьютор:
ООО "Мастер-Экспер" 192283, г. Санкт-Петербург, Загребский бульвар 33.



Технический паспорт
МИКРОМЕТР ГЛАДКИЙ
ТИП МК
DIN 863

0-25мм/25-50мм/50-75мм/75-100мм
100-125мм/125-150мм/175-200мм/200-225мм
225-250мм/250-275мм/275-300мм



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Микрометры гладкие типа МК торговой марки "Kinex" 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	2,0	2,5	2,5	2,5	3,0	3,0
Допуск плоскостности измерительных поверхностей, в интерференционных полосах, шт	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм, классов точности	1,5	2,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм	±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
Значение отсчета по нониусу, мм	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
Погрешность, мкм	3,0	3,5	4,0	4,0	4,0	4,0
Допуск плоскостности измерительных поверхностей, в интерференционных полосах, шт	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей, мкм, классов точности	3,0	3,0	4,0	4,0	5,0	5,0
Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера микрометров класса точности, мкм	±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