

МИКРОМЕТРЫ С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ
0,01 мм МОДЕЛИ М.022

Внесены
в Государственный
реестр
под № 287—90
Взамен
№ 287—79, 287—88

Утверждены Государственным комитетом СССР по управлению качеством продукции и стандартам 23 января 1990 г.

Выпускаются по ТУ 2—034—0221071—009—89.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры с ценой деления 0,01 мм модели М.022 предназначены для измерения наружных размеров изделий в условиях производства машиностроительных заводов.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия микрометра механический.

Микрометры основаны на использовании винтовой пары, которая преобразовывает вращательное движение микровинта в поступательное.

Резьбовая часть микрометрического винта имеет износостойкое композиционное покрытие, что позволяет увеличить показатели долговечности и надежности работы измерительного инструмента.

Микрометры изготавливаются одиннадцати типоразмеров в зависимости от диапазона измерения и двух классов точности.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные технические характеристики должны соответствовать указанным в таблице.

Обозначение	Диапазон измерений, мм	Предел допускаемой погрешности для классов точности, мкм (—)		Допуск отклонения температуры от 20 °С (— °С)	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более
		1	5			
М.022.125	100—125	3	5	4	22×260×145	0,9
М.022.150	125—150	3	5	4	22×285×165	1,0
М.022.175	150—175	3	5	3	22×310×178	1,1
М.022.200	175—200	3	5	3	22×337×198	1,2
М.022.225	200—225	4	6	3	22×365×220	1,5
М.022.250	225—250	4	6	3	22×392×245	1,6
М.022.275	250—275	4	6	3	22×422×256	1,8
М.022.300	275—300	4	6	3	22×445×268	2,0
М.022.400	300—400	5	8	3	28×554×304	2,5
М.022.500	400—500	5	8	3	28×654×367	3,0
М.022.600	500—600	6	10	3	28×754×437	4,5

Измерительное усилие 5—9 Н.

Колебание измерительного усилия 2 Н.

Средняя наработка на отказ 100000 условных измерений.

Установленная безотказная наработка 30000 условных измерений.
Полный средний срок службы не менее 10 лет.
Установленный полный срок службы не менее 4 лет.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект изделия входят: микрометр; установочные меры: для микрометров с верхним пределом измерений до 300 мм — 1 шт., свыше 300 мм — 2 шт.; соединительные гильзы (для микрометров с верхним пределом диапазона измерений свыше 300 мм) — 4 шт.; футляр; паспорт.

ПОВЕРКА

Проверка микрометров должна производиться методами и средствами, указанными в МИ 782—85 «Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Методика поверки».

Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривало НПО «ВНИИМ им. Д. И. Менделеева».

Изготовитель — Кировский инструментальный завод «Красный инструментальщик».