

Микрометры гладкие МК

	Наименование	Размер	Точность
	МК 0-25 0.01	0-25	0.01
	Микрометры гладкие тип МК	25-50	0.01
	Микрометры гладкие тип МК	50-75	0.01
	МК 75-100 0.01	75-100	0.01
	МК 100-125 0.01	100-125	0.01
	МК 125-150 0.01	125-150	0.01
	Микрометр гладкий типа МК	150-175	0.01
	МК 175-200 0.01	175-200	0.01
	МК 200-225 0.01	200-225	0.01
	МК 225-250 0.01	225-250	0.01
	МК 250-275 0.01	250-275	0.01
	Микрометр гладкий типа МК	275-300	0.01

	Микрометр гладкий типа МК	300-400	0.01
	МК 400-500 0.01	400-500	0.01

Микрометры гладкие МК - измерительные инструменты, которые измеряют наружные линейные размеры. Состоят они из основания в виде скобы и винтовой пары. Также они могут быть оснащены цифровой индикацией.

Микрометры гладкие МК - точность до микрона

Микрометр МК - измеряют наружные размеры контролируемых изделий. Микрометр состоит из скобы, микрометрической головки и двух стержней оснащенных твердосплавными напайками, которые препятствуют абразивному истиранию стержней микрометра, обеспечивая высокую стабильность измерений. Один из стержней закреплен неподвижно, другой подвижный, передвигаемый с помощью микрометрического винта головки. Измеряемая деталь зажимается между стержнями до упора. Отсчет размеров измеряемой детали производится методом непосредственной оценки совпадения деления шкалы с делениями нониуса. Точность такого прибора до микрона.

Модель микрометра МК25 имеет диапазон измерения 0-25мм, при погрешности от 0,0020 до 0,0040мм.

Модель микрометра МК50 имеет диапазон измерения 25-50мм, при погрешности от 0,0025 до 0,0040мм.

Применение микрометров гладких МК

Перед применением микрометра тщательно протереть измерительные поверхности, проверить плавность хода микровинта и нулевую установку. Если нулевая установка сбита, привести измерительные поверхности в соприкосновение друг с другом или 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.

Микрометр резьбовой - предназначен для измерения среднего поперечника резьбы винтов. Устройство резьбового микрометра аналогично устройству микрометра для внешних измерений и отличается от него лишь конструкцией пяты и наличием отверстия в микрометрическом винте. В отверстие винта вставляется конусный наконечник, а в прорезь пяты — призматический наконечник. Набор наконечников позволяет измерять метрические резьбы с шагом от 0,4 до 6 мм. Для измерения дюймовых и трапецеидальных резьб используются особые наборы наконечников.

Использовать микрометр можно при температуре от +10 до +30°С. При влажности воздуха не более 80%. Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных паров и газов.

