

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МИКРОМЕТРЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**МИКРОМЕТРЫ****Технические условия****ГОСТ
6507—90**Micrometers.
SpecificationsМКС 17.040.30
ОКП 39 3410; 39 3470Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на микрометры с ценой деления 0,01 и 0,001 мм.
Требования настоящего стандарта являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТИПЫ. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Микрометры должны быть изготовлены следующих типов:

МК — гладкие для измерения наружных размеров изделий (черт. 1);

МЛ — листовые с циферблатом для измерения толщины листов и лент (черт. 2);

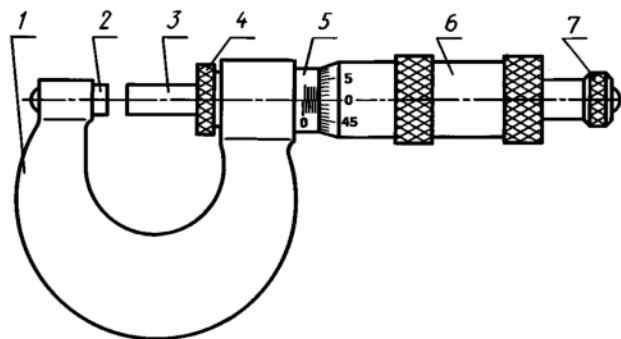
МТ — трубные для измерения толщины стенок труб (черт. 3);

МЗ — зубомерные для измерения длины общей нормали зубчатых колес с модулем от 1 мм (черт. 4);

МГ — микрометрические головки для измерения перемещения (черт. 5);

МП — микрометры для измерения толщины проволоки (черт. 6).

П р и м е ч а н и е. Наименьший внутренний диаметр труб, измеряемых микрометром типа МТ, должен быть 8 или 12 мм.

Тип МК

1 — скоба; 2 — пятка; 3 — микрометрический винт; 4 — стопор; 5 — стержень;
6 — барабан; 7 — трещотка (фрикцион)

Черт. 1

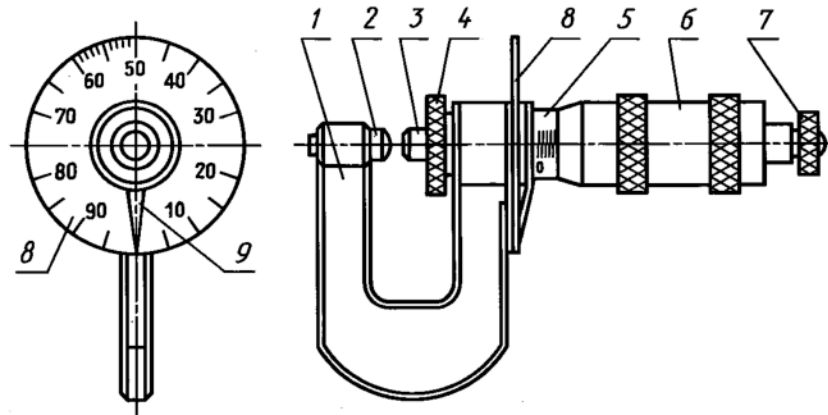
Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1990
© ИПК Издательство стандартов, 2004

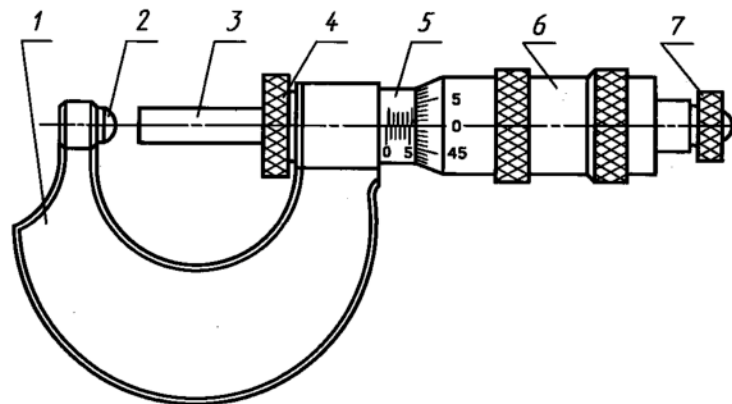
Тип МЛ



1 — скоба; 2 — пятка; 3 — микрометрический винт; 4 — стопор; 5 — стембель; 6 — барабан; 7 — трещотка (фрикцион); 8 — циферблат; 9 — стрелка

Черт. 2

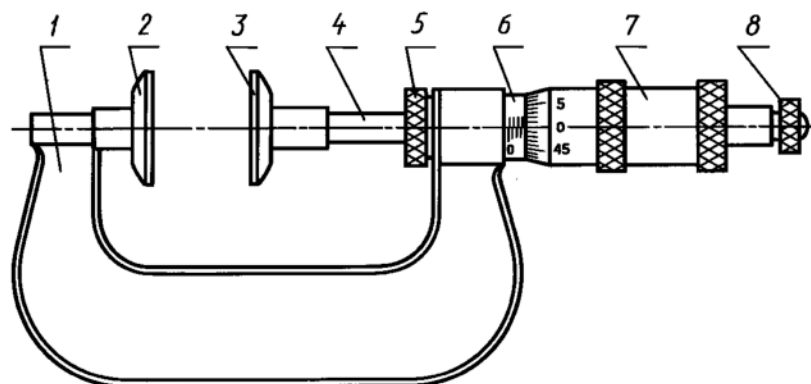
Тип МГ



1 — скоба; 2 — пятка; 3 — микрометрический винт; 4 — стопор; 5 — стембель; 6 — барабан; 7 — трещотка (фрикцион)

Черт. 3

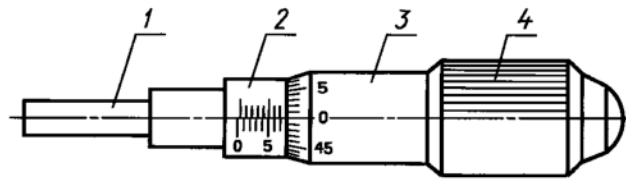
Тип МЗ



1 — скоба; 2 — пятка; 3 — измерительная губка; 4 — микрометрический винт; 5 — стопор; 6 — стембель; 7 — барабан; 8 — трещотка (фрикцион)

Черт. 4

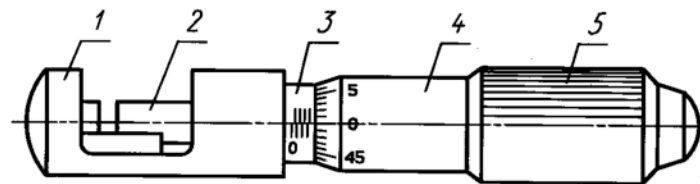
Тип МГ



1 — микрометрический винт; 2 — стель; 3 — барабан; 4 — трещотка (фрикцион)

Черт. 5

Тип МП

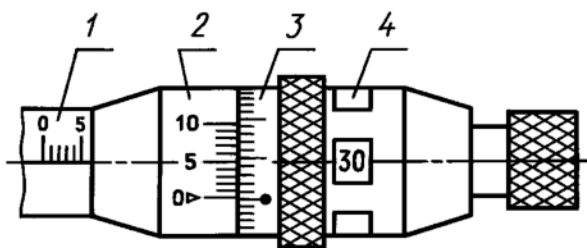


1 — корпус; 2 — микрометрический винт; 3 — стель; 4 — барабан; 5 — трещотка (фрикцион)

Черт. 6

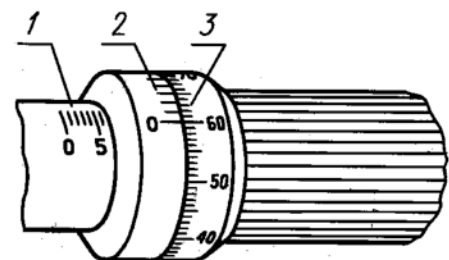
1.2. Микрометры следует изготавливать:

- с ценой деления 0,01 мм — при отсчете показаний по шкалам стелья и барабана (черт. 1—6);
- со значением отсчета по нониусу 0,001 мм — при отсчете показаний по шкалам стелья и барабана с нониусом (черт. 7 и 8);
- с шагом дискретности 0,001 мм — при отсчете показаний по электронному цифровому отсчетному устройству и шкалам стелья и барабана (черт. 9).



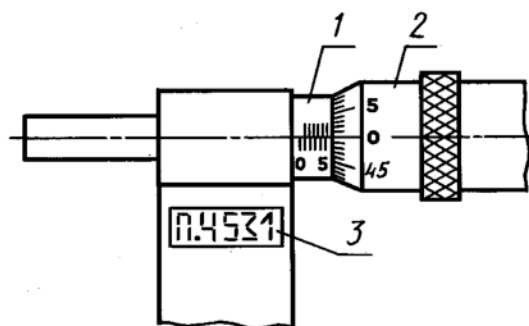
1 — стель; 2 — нониус; 3 — барабан; 4 — цифровое отсчетное устройство

Черт. 7



1 — стель; 2 — нониус; 3 — барабан

Черт. 8



1 — стель; 2 — барабан; 3 — электронное цифровое отсчетное устройство

Черт. 9

Примечание. Черт. 1—9 не определяют конструкции микрометров.

(Измененная редакция, Изм. № 1).