

"ООО Прибор Поставка"

7(499) 677-65-22

priborpostavka.ru

 **МІКРОТЕХ**

ВИРОБНИК ВИСОКОЯКІСНОГО ІНСТРУМЕНТУ З 1995 року

ЄДРПОУ 30291682 ІПН 302916820355

Свідоцтво ПДВ 29449411

п/р №26007000071534

ПАТ «Укрсоцбанк» МФО 300023



Офіс: 61001, м.Харків, вул.Руставелі, 39

Тел: +38 (057) 739-03-50 / 761-45-60

E-mail: tool@microtech.ua

<http://www.microtech.ua>

МІКРОМЕТР ДЛЯ ГАРЯЧОГО ПРОКАТУ

З ЦІНОЮ ПОДІЛКИ 0,05мм

МОДЕЛЬ МГП-15 - 0.05

№ 1403005

Настанова щодо експлуатування

МГП.015.0105.050.000 НЕ

МИКРОМЕТР ДЛЯ ГОРЯЧЕГО ПРОКАТА

С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ 0,05мм

МОДЕЛЬ МГП-15 - 0.05

№ 1403005

Руководство по эксплуатации

МГП.015.0105.050.000 РЗ

2017

ЧНПП «МИКРОТЕХ» производит сборку, доводку, регулировку микрометров для горячего проката типа МГП в системе качества ISO 9001:2015 (сертификат № UA228396 бюро Веритас) и калибровку в аттестованной лаборатории ЧНПП «МИКРОТЕХ» (в соответствии со свидетельством об аттестации К 63.008-15 від 02.03.2015 г. ННЦ «Институт метрологии»).

Микрометры МГП МИКРОТЕХ® проходят контроль в калибровочной лаборатории ЧНПП «МИКРОТЕХ» или в Государственной метрологической службе (по согласованию с Заказчиком).

По согласованию с Заказчиком микрометры «МИКРОТЕХ» проходят калибровку по ДСТУ ISO IEC 17025:2006.

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Микрометр для горячего проката МГП предназначен для измерения толщины листового материала в горячем состоянии при прокате металла.

1.2 Применяется в металлургии, машиностроении и других отраслях промышленности.

1.3 Вид климатического исполнения УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

1.4 Пример обозначения микрометра для горячего проката с диапазоном измерения 0-15 мм, ценой деления 0,05 мм класса точности 1 при заказе:

Микрометр МГП-15-0,05 кл.т.1 МИКРОТЕХ® СТП МК 15.07.011 МТУ

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Тип микрометра	Диапазон измерения, мм	Цена деления, мм	Радиус кривизны измерительных поверхностей, мм	Предел допускаемой погрешности, мм		Установочная мера	
				1 кл. т.	2 кл. т.	Размер, мм	Отклонение действительного размера от номинального, мм
							1 кл. т. 2 кл. т.
МГП-15	0-15	0,05	18 - 40	± 0,15	± 0,30	-	-
МГП-30	15-30					15	± 0,010 ± 0,020
МГП-45	30-45					30	
МГП-60	45-60			± 0,20	± 0,40	45	
МГП-75	60-75					60	± 0,015 ± 0,030
МГП-90	75-90					75	
МГП-105	90-105					90	

2.2 Внешний вид микрометра МГП представлен в Приложении А.

3 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Температура поверхности измеряемой детали не должна превышать 800 °С.

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1 Микрометр

4.2 Установочная мера (для микрометра с верхним пределом 30 мм и выше) длиной _____ мм

4.3 Футляр

4.4 Руководство по эксплуатации

4.5 «Свидетельство о метрологической аттестации»

ЧНПП «МИКРОТЕХ» по ДСТУ 3215-95

4.6 Копия «Свидетельства о поверке»

(по согласованию с заказчиком) по ДСТУ 2708:2006

4.7 Копия «Свидетельства о калибровке»

5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1 Ознакомиться перед началом работы с руководством по эксплуатации на микрометр.

5.2 Проверить комплектность согласно разделу 4.

5.3 Удалить смазку с измерительных поверхностей микрометра тканью, смоченной в бензине, и протереть их чистой сухой салфеткой.

5.4 Проверить:

- работоспособность позиционера, спускового крючка;
- вращение шкалы;
- перемещение винта.

6 ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1 Проверить начальную установку микрометра.

6.1.1 Для микрометров с диапазоном измерений от 0 мм до 15 мм при нажатии спускового крючка позиционер должен совпадать с нулевым делением шкалы. Для микрометров с верхним диапазоном измерений св. 15 мм нажать на спусковой крючок, повернуть шкалу микрометра на 1,5 мм больше размера установочной меры, поместить между измерительными поверхностями микрометра установочную меру и зафиксировать размер меры отжатием спускового крючка.

6.1.2 Если позиционер не совпадает с нулевым (начальным) делением шкалы, необходимо отпустить стопорный винт неподвижной пятки и ее перемещением отрегулировать положение пятки до совпадения нулевого (начального) деления с позиционером.

6.2 Проведение измерений:

6.2.1 Нажать на спусковой крючок и повернуть шкалу микрометра на 1,5 мм больше предполагаемого размера проката и зафиксировать положение шкалы отжатием спускового крючка.

Внимание! При повороте шкалы микрометра для установки на размер контролируемого проката не отпускать шкалу, не зафиксировав ее спусковым крючком.

6.2.2 Измеряемый прокат поместить между измерительными поверхностями микрометра и нажать на спусковой крючок.

6.2.3 Произвести отсчет по шкале микрометра.

Внимание! После проведения измерения при возврате шкалы микрометра на нулевую (начальную) отметку шкалы придерживать ее рукой, не допуская самопроизвольного возврата шкалы на начальную отметку.

6.3 Запрещается разбирать и регулировать микрометр лицам, не имеющим отношение к ремонту.

7 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

7.1 По окончании работы протереть измерительные поверхности микрометра, слегка смоченной в бензине, тканью и смазать противокоррозионной смазкой.

7.2 Запрещается хранить микрометр с отжатым спусковым крючком.

7.3 Хранить микрометр в сухом отапливаемом помещении при температуре воздуха от + 5 до + 40 °С и относительной влажностью воздуха не более 80 % при температуре + 25 °С. Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных газов.

7.4 Транспортирование микрометров должно производиться по ГОСТ 13762-86.

8 МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ (КАЛИБРОВКА)

8.1 Микрометр должен быть аттестован согласно программе и методике метрологической аттестации по ДСТУ 3215-95.

8.2 Поверка микрометров по ДСТУ 2708:2006 или калибровка по ДСТУ 3989-2000 должна производиться согласно методики МП-01.77:2010.

8.3 Межповерочный (межкалибровочный) интервал устанавливается в зависимости от эксплуатации, но не реже одного раза в год.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И АТТЕСТАЦИИ

9.1 Микрометр для горячего проката МГП-15 -0,05
зав. № 1403005 аттестован в ЧНПП «МИКРОТЕХ» по ДСТУ 3215-95

Микрометр для горячего проката МГП соответствует техническим требованиям СТП МК 15.07.011 МТУ и признан годным к эксплуатации.

«Свидетельство о метрологической аттестации» № 14-06/16 от

Дата аттестации « 30 03 » 2017 г.

Главный метролог ЧНПП «МИКРОТЕХ» /А.И.Млечин/
м.п.

Дата выпуска « 30 03 » 2017 г.

Начальник участка комплектации

ЧНПП «МИКРОТЕХ»

м.п. /В.Н. Гулая/

9.2 Микрометр для горячего проката МГП-15 -0,05
зав. № 1403005 прошел первичную поверку по ДСТУ 2708:2006

«Свидетельство о первичной поверке» № _____ от _____

9.3 Микрометр для горячего проката МГП- 75 -0,05
зав. № 1403005 прошел калибровку по
ДСТУ ISO IEC 17025:2006.

«Сертификат калибровки № _____ от _____»

10 СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

10.1 ЧНПП «МИКРОТЕХ» произвел консервацию микрометра для
горячего проката МГП- 15 -0,05 зав. № 1403005
согласно ГОСТ 9.014-78 (вариант защиты ВЗ-4) и упаковку согласно
требованиям ГОСТ 13762-86 (вариант упаковки – комбинация ВУ-4 и
ВУ-7).

Условия хранения 1(л) по ГОСТ 15150-69

Дата упаковки « 20 » 03 » 2017 г.

Начальник ОТК ЧНПП «МИКРОТЕХ» /В.Д.Головки/
М.П.

11 ГАРАНТИИ ЧНПП «МИКРОТЕХ»

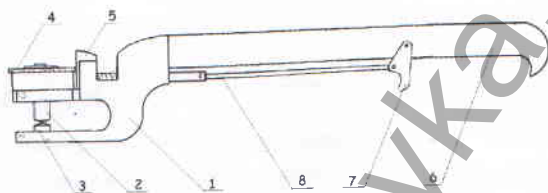
11.1 ЧНПП «МИКРОТЕХ» гарантирует соответствие микрометра для
горячего проката МГП- 75 -0,05 зав. № 1403005
требованиям СТБ МК 15.07.011 МТУ при соблюдении условий
транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня поставки.

11.2 ЧНПП «МИКРОТЕХ» выполняет послегарантийный ремонт,
регулировку и калибровку с выдачей «Свидетельства о калибровке
средства измерительной техники» по ДСТУ 3989-2000 или «Сертификат
калибровки» по ДСТУ ISO IEC 17025:2006.

Директор, к.т.н. /Б.П.Крамаренко/
М.П.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)



1 - скоба; 2 - винт; 3 - неподвижная пятка; 4 - круговая шкала;
5 - позиционер; 6 - ручка; 7 - спусковое устройство; 8 - тяга

Рисунок А.1 - Микрометр для горячего проката МГП