

ПРИВАТНЕ НАУКОВО-ВИРОБНИЧЕ ПІДПРИЄМСТВО «МІКРОТЕХ»61001 м.Харків вул. Русавелі буд.39 ЄДРПОУ 30291682
+38 057 739-03-50 www.microtech-ua.com sales@microtech-ua.comUA 10 351005 0000026002878943017 АТ «Укрсиббанк»
UA 33 300346 0000026007018661401 АТ «Альфа-Банк»

МІКРОМЕТР ПРИЗМАТИЧНИЙ З ЦІНОЮ ПОДІЛКИ 0,01мм

тип МТИ- _____ - _____ -0,01**зав. № _____**

Настанова щодо експлуатування МТИ.005.035.010.000 НЕ



40051

При випуску з виробництва МІКРОТЕХ® мікрометр
відкалібрований згідно ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019
у акредитованій лабораторії ННЦ «Інститут метрології»

ПНВП «МІКРОТЕХ» проводить складання, доведення, регулювання мікрометрів призматичних типу МТИ в системі якості ISO 9001:2015 (сертифікат № UA228396 бюро Верітас) та калібрує їх при випуску з виробництва згідно ДСТУ ISO/IEC 17025:2006 в акредитованій лабораторії ПНВП «МІКРОТЕХ» (відповідно до атестата про акредитацію № 4K051 від 07.02.2017р. НААУ).

Мікрометр призматичний типу МТИ проходить метрологічний контроль в Державній метрологічній службі.

1 ПРИЗНАЧЕННЯ

1.1 Мікрометр призматичний типу МТИ призначений для вимірювання зовнішнього діаметра трохлезвийного інструменту (зенкерів, розгортки, мітчиків і т.п.).

1.2 Застосовується в машинобудуванні та інших галузях промисловості.

1.3 Вид кліматичного виконання УХЛ 4.2 за ГОСТ 15150-69.

1.4 Приклад позначення мікрометра призматичного типу МТИ з діапазоном вимірювання 5-20 мм з ціною поділки 0,01 мм при замовленні: Мікрометр призматичний МТИ-5-20-0,01 МІКРОТЕХ СТІ МК 17.02.003 МТУ.

2 ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основні технічні характеристики мікрометрів призматичних МТИ наведені в таблиці 1.

Таблиця 1

Тип мікрометра	Діапазон вимірювання, мм	Ціна поділки, мм	Вимірювальне зусилля, Н	Діаметр установчої міри, мм	Границя допустимої похибки, мм,
МТИ-5-20-0,01	5-20	0,01	3-7	5±0,001	±0,004
МТИ-20-35-0,01	20-35			20±0,001	±0,004

2.2 Кут призми, град

60

2.3 Зовнішній вигляд мікрометрів МТИ представлений у Додатку А.

3 УМОВИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

3.1 Мікрометри допускається експлуатувати при температурі навколишнього середовища від +10 до +30 °С і відносній вологості повітря не більше 80% при температурі +25 °С. Наявність домішок агресивних газів у повітрі не допускається.

3.2 Перед початком вимірювання витримати на робочому місці не менше 3-х годин.

4 КОМПЛЕКТНІСТЬ

4.1 Мікрометр МТИ 1 шт.

4.2 Установча міра діаметром _____ мм 1 шт.

4.3 Футляр 1 шт.

4.4 Ключ 1 шт.

4.5 Настанова щодо експлуатування з відмітками про випуск, калібрування, пакування та гарантію 1 шт.

Примітка. При калібруванні мікрометра невизначеність вимірювань при випуску з виробництва не оцінюється.

4.6 Додатково за погодженням із Замовником надається:

- копія «Свідоцтва про повірку» _____

- «Сертифікат про калібрування» за ДСТУ ISO/IEC 17025:2006
(за погодженням із Замовником з оцінкою невизначеності
вимірювань)

5 ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

5.1 Ознайомитися перед початком роботи з настановою щодо експлуатування на мікрометр.

5.2 Перевірити комплектність згідно з розділом 4.

5.3 Видалити змазку з вимірювальних поверхонь мікрометра тканиною, змоченою в бензині, і протерти їх чистою сухою тканиною.

6 ПОРЯДОК РОБОТИ

6.1 Перевірити нульову установку за допомогою установчої міри, встановленої між вимірювальними поверхнями призми і мікрометричного гвинта. Для цього:

- проводити обертання мікрометричного гвинта в напрямку видалення вимірювальних поверхонь за допомогою барабана;

- ввести у вимірювальний зазор відповідну установчу міру;

- проводити обертання мікрометричного гвинта в напрямку зближення вимірювальних поверхонь за допомогою тріскачки;

- зробити вимір.

Якщо нульовий штрих барабана не збігається з поздовжнім штрихом стебла, необхідно закріпити мікрометричний гвинт стопором. Вставити ключ в отвір в стеблі і, повертаючи стебло ключем, встановити барабан на нуль. При цьому початковий штрих має бути видно цілком, але відстань від торця конічної частини барабана до найближчого краю штриха не повинна перевищувати 0,15 мм.

Потім звільнити мікрометричний гвинт і перевірити нульову установку. Измерение размера детали произвести путем введения детали между измерительными поверхностями призмы и микрометрического винта и, вращая барабан с помощью трещотки, обеспечить соприкосновение детали с измерительными поверхностями микрометра; выполнить отсчет показаний размера детали.

6.2 Забороняється проводити обертання мікрометричного гвинта в напрямку зближення вимірювальних поверхонь за допомогою барабана.

6.3 Забороняється розбирати і регулювати мікрометр особам, які не мають відношення до ремонту.

7 ПРАВИЛА ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ

7.1 Після закінчення роботи протерти вимірювальні поверхні мікрометра злегка змоченою в бензині тканиною і змастити протикорозійним мастилом.

7.2 Забороняється зберігати мікрометр із зімкнутими вимірювальними поверхнями і в застопореному стані.

7.3 Зберігати мікрометр у футлярі, в сухому опалювальному приміщенні при температурі повітря від +5 до +40 °C і відносній вологості не більше 80% при температурі +25 °C. Повітря в приміщенні не повинно містити домішок агресивних газів.

7.4 Транспортування мікрометра повинно провадитися згідно з ГОСТ 13762-86.

8 МЕТОДИ І ЗАСОБИ ПОВІРКИ (КАЛІБРУВАННЯ)

8.1 Мікрометр призматичний МТИ повинен бути повірений або відкалібрований за ДСТУ ISO / IEC 17025: 2006 методами і засобами згідно методики повірки (калібрування).

8.2 Рекомендований міжкалібровочний інтервал становить 12 місяців або за узгодженням із Замовником.

9 СВІДОЦТВО ПРО ПРИЙОМКУ І ПОВІРКУ (КАЛІБРУВАННЯ)

9.1 ПНВП «МІКРОТЕХ» виконав збірку і регулювання мікрометра призматичного МТИ.

9.2 Мікрометр призматичний МТИ відповідає технічним вимогам СТП МК 17.02.003 МТУ і визнаний придатним до експлуатації.

9.3 Мікрометр призматичний МТИ пройшов повірку.

«Свідоцтво про повірку» № _____ від _____

Дата повірки « ____ » _____ 2017 р.

м.п.

Головний метролог ПНВП «МІКРОТЕХ» _____ /О.І.Млечін/

м.п.

9.4 Мікрометр призматичний МТИ відкалібрований за ДСТУ ISO/IEC 17025:2006.

«Свідоцтво про калібрування» № _____ від _____

Дата калібрування « ____ » _____ 2017 р.

м.п.

Головний метролог ПНВП «МІКРОТЕХ» _____ /О.І.Млечін/

м.п.

10 ВИПУСК, КОНСЕРВАЦІЯ ТА ПАКУВАННЯ ПРИ ВИПУСКУ З ВИРОБНИЦТВА

ПНВП «МІКРОТЕХ» виробив, провів комплектацію, консервацію та пакування мікрометра призматичного МТИ згідно з СТП МК 17.02.003 МТУ.

Дата « ____ » _____ 2017 р.

В.О.начальника ділянки комплектації _____ /Н.В.Граніна/

м.п.

Начальник ВТК _____ / В.Д.Головко/

м.п.

11 ГАРАНТІЇ ПНВП «МІКРОТЕХ»

11.1 ПНВП «МІКРОТЕХ» гарантує відповідність мікрометра призматичного МТИ технічним вимогам СТП МК 17.02.003 МТУ при дотриманні умов транспортування, зберігання і експлуатації.

Гарантійний термін експлуатації - 12 місяців з дня поставки.

11.2 ПНВП «МІКРОТЕХ» виконує післягарантійний ремонт, регулювання і калібрування з видачею «Сертифіката калібрування» згідно ДСТУ ISO IEC 17025:2006 після проведення сервісного обслуговування без оцінювання невизначеності вимірювань.

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

м.п.

Додаток А
(довідковий)



Рисунок А.1 – Мікрометр призматичний типу МТИ