



**МІКРОТЕХ**

ISO 9001  
BUREAU VERITAS  
Certification



40051

ВИРОБНИК ВИСОКОЯКІСНОГО ІНСТРУМЕНТУ З 1995 РОКУ

**ПРИВАТНЕ НАУКОВО-ВИРОБНИЧЕ ПІДПРИЄМСТВО «МІКРОТЕХ»**

61001 м.Харків вул. Руставелі буд.39 ЄДРПОУ 302916

UA 10 351005 0000026002878943017 АТ «Укрсиббанк»

+38 057 739-03-50 [www.microtech-ua.com](http://www.microtech-ua.com) [sales@microtech-ua.com](mailto:sales@microtech-ua.com)

UA 33 300346 0000026007018661401 АТ «Альфа-Банк»

# СТІЙКА ГНУЧКА З МАГНІТНОЮ ОСНОВОЮ

тип **МС-29** \_\_\_\_\_

зав. № \_\_\_\_\_

Настанова щодо експлуатування  
МС29.060.130.000.000 HE

ПНВП «МІКРОТЕХ» виробляє стійки гнучкі з магнітною основою МС-29 у системі якості ISO 9001:2015 (сертифікат № UA228396 бюро Верітас).

Стойка гнучка з магнітною основою виготовлена у відповідності з вимогами СТП.МК 09.06.006 МТУ.

## 1 ПРИЗНАЧЕННЯ

1.1 Стойка гнучка з магнітною основою МС-29 призначена для установки на ній вимірювальних голівок (індикаторів) з ціною поділки 0,01 мм та інших.

1.2 Застосовується в машинобудуванні та інших галузях промисловості.

1.3 Вид кліматичного виконання УХЛ 4 по ГОСТ 15150-69.

1.4 Приклад умовного позначення стійки гнучкої з магнітною основою МС-29 із зусиллям відриву 60 кг при замовленні: *Стойка гнучка з магнітною основою МС-29 МІКРОТЕХ® СТП МК 09.06.006 МТУ.*

## 2 ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основні технічні характеристики наведені у Таблиці 1.

**Таблиця 1** Основні технічні характеристики стійок

Код	Тип	Зусилля відриву	Розміри		Діаметр отвору під вимірювальну голівку	Прогін стійки
			Висота	Основа		
		кгс		мм	мм	мм
161208010	МС-29S	80	380	50x60x55	8H8	0,01
161213010	МС-29S2	130	380	50x60x55	8H8	0,01

2.2 Зовнішній вигляд стійок магнітних наведено у Додатку А.

### **3 УМОВИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ**

3.1 Стійку гнучку з магнітною основою MC-29 допускається експлуатувати при температурі навколишнього середовища від +10 до +35°C та відносній вологості повітря не більше 80% при температурі +25°C.

3.2 Експлуатація у вибухонебезпечному середовищі не допускається.

### **4 КОМПЛЕКТНІСТЬ**

4.1 Стійка гнучка 1 шт.

4.2 Футляр для стійки 1 шт.

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

### **5 ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ**

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

5.2 Перевірити комплектність згідно з розділом 4.

5.3 Видалити мастило із всіх поверхонь стійки тканиною, змоченою в бензині, і протерти їх чистою сухою тканиною.

5.4 Встановити вимикач магнітного пристрою в положення «ВИКЛ».

### **6 ПОРЯДОК РОБОТИ**

6.1 Поставити стійку на ретельно протерту від бруду, масла і емульсії металеву (сталеву або чавунну) поверхню, що має магнітні властивості.

6.2 Закріпити стійку, повернувши вимикач в положення «ВКЛ».

6.3 Вставити в затискач на кінці гнучкої колонки вимірювальну голівку і закріпіть її за допомогою затискнутої гайки.

6.4 Повернути вліво рукоятку, розташовану в основі колонки, надайте гнучкій колонці необхідне за умовами роботи положення і зафіксуйте це положення, повернувши рукоятку праворуч. Якщо надійної фіксації положення гнучкою колонки досягти не вдалося, необхідно провести регулювання натягу гнучкої колонки за допомогою регулювальної гайки при повернутою рукоятці ліворуч. Потім знову надайте гнучкій колонці необхідне за умовами роботи положення і зафіксуйте це положення, повернувши рукоятку праворуч. При проведенні робіт з налаштування фіксації гнучкої колонки притримуйте рукою гнучку колонку, щоб уникнути її падіння.

**Увага!** Забороняється прикладати надмірні зусилля до рукоятки для фіксації гнучкої колонки в необхідному положенні, щоб уникнути пошкодження виробу.

6.5 Протерти вимірюваний виріб м'якою тканиною перед проведенням вимірювань.

6.6 Для зняття індикатора зі стійки звільнити затискач з допомогою затискної гайки та вийміть індикатор.

6.7 Для відключення магнітного пристрою і видалення стійки з поверхні, що використовується в якості опори, повернути вимикач в положення «ВИКЛ».

6.8 Щоб уникнути деформації отвору під вимірювальну головку, не рекомендується користуватися затискачем без встановленої вимірювальної головки.

6.9 Не піддавати стійку струшуванням і ударам.

6.10 Забороняється розбирати основу стійки, щоб уникнути втрати нею магнітних властивостей.

## **7 ПРАВИЛА ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ**

7.1 Стійку зберігати при розфіксованому положенні від натягу гнучкою колонки і відключеній магнітній основі.

7.2 Після закінчення роботи протерти злегка змоченою в бензині тканиною поверхні стійки, протріть чистою тканиною і змастіть протикорозійним мастилом.

7.3 Зберігати стійку в футлярі, в сухому закритому приміщенні при температурі повітря від +5 до +35°C та відносній вологості не більше 80% при +25°C.

7.4 Повітря в приміщенні не має містити домішок агресивних газів.

## **8 ВИПУСК, КОНСЕРВАЦІЯ ТА ПАКУВАННЯ ПРИ ВИПУСКУ З ВИРОБНИЦТВА**

ПНВП «МІКРОТЕХ» виробив, зробив збірку, регулювання, провів комплектацію, консервацію та пакування стійки гнучкою з магнітним підставою МС- 29 згідно з СТП МК 19.11.005 МТУ.

Дата « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202\_\_ р.

Начальник  
ділянки комплектації \_\_\_\_\_ /Н.В.Граніна/  
м.п.

Начальник ВТК \_\_\_\_\_ / В.Д.Головко/  
м.п.

## **9 ГАРАНТІЇ ПНВП «МІКРОТЕХ»**

9.1 ПНВП «МІКРОТЕХ» гарантує відповідність стійки штучної з магнітною основою МС-29 технічним вимогам СТП МК 09.06.006 МТУ при дотриманні умов транспортування, зберігання і експлуатації.

Гарантійний термін експлуатації - 12 місяців з дня поставки.

9.2 Гарантійні зобов'язання не розповсюджуються за наявності:

- Ремонт вимірювача не уповноваженими від Виробника особами.
- Застосування вимірювача не за «Настановою щодо експлуатування».
- Порухення правил і умов експлуатації, зберігання і транспортування.
- Ударів, забоїв, подряпин, деформацій на робочих і неробочих поверхнях.
- Абразивний знос на неробочих поверхнях.
- Вимірювання абразивних деталей (кераміки, чавуну та інше) або у абразивному середовищі.

Директор, к.т.н. \_\_\_\_\_ / Б.П.Крамаренко /  
м.п.

Додаток А  
(ДОВІДКОВИЙ)



**Рисунок А.1** – Сійка гнучка з магнітною основою MC-29S



**BUREAU VERITAS**  
Certification

**PSME "MICROTECH"®**

39, Rustaveli Str., Kharkiv, 61001, Ukraine

Bureau Veritas Certification Holding SAS – UK Branch certifies that the Management System of the above organisation has been audited and found to be in accordance with the requirements of the management system standards detailed below

**ISO 9001:2015**

Scope of certification

**Manufacturing, calibration and delivery of industrial tools.**

Original cycle start date: **17 March 2005**  
 Expiry date of previous cycle: **06 February 2017**  
 Certification / Recertification Audit date: **27 December 2016**  
 Certification / Recertification cycle start date: **07 February 2017**  
 Subject to the continued satisfactory operation of the organization's Management System, this certificate expires on: **06 February 2020**

Certificate No. **UA228396** Version: **0** Revision date: **03 February 2017**

Signed on behalf of BVCH SAS UK Branch

Certification body address: **5<sup>th</sup> Floor, 68 Prescot Street, London E1 6HG, United Kingdom**  
 Local office: **5th floor, 38, Simon Petlyura St., Kyiv, 01632, UKRAINE**

Further clarifications regarding the scope of the certificate and the applicability of the management system requirements may be obtained by consulting the organization.  
 To check the certificate validity please call +390 44 334 16 00



0008



**NATIONAL ACCREDITATION AGENCY OF UKRAINE**  
NATIONAL ACCREDITATION BODY OF UKRAINE

**ACCREDITATION CERTIFICATE**

Registered  
on February 07, 2017  
No. 4K051  
valid until February 06, 2022

Date of the Initial Accreditation: **February 07, 2017**



NATIONAL ACCREDITATION AGENCY OF UKRAINE  
BY THIS CONFIRMS THE COMPETENCE OF

the Calibration laboratory of  
the Private Scientific-Production Enterprise «MICROTECH»

Location of legal entity: 61004, Kharkiv, Seianska Str., 34 A, fl. 34  
CAB location: 61001, Kharkiv, Rustaveli Str., 39

0 1 2 5 6 8 1 1 4 7  
(EDRPOU Code)

IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF ICTY ISO/IEC 17025:2006  
(ISO/IEC 17025:2005) IN THE SCOPE OF:

**calibration of equipment for the types of measurement:  
measurement of geometric quantities (L – length).**

The scope of accreditation is determined by the Annex to this Certificate.  
The Annex is an integral part of this Certificate and consists of 02 pages.

Chairman



Dr. Viktor Goryatsky

18/7 Kutuzova street, Kyiv, 01133, Ukraine  
Registered in the logbook under No. 1061

NAAU is an Associate member and signatory to the Bilateral Agreement with the European cooperation for accreditation (EA) in the scopes: "Certification of personnel", "Testing", "Calibration", "Certification of management systems" and "Inspection". NAAU is a full member of the International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) and signatory to the ILAC Mutual Recognition Agreement in the scopes of "Testing", "Calibration" and "Inspection".

## ІНДИКАТОРИ ВИРОБНИЦТВА МІКРОТЕХ

ІНДИКАТОРИ  
АНАЛОГОВІ



10  $\mu$ m

ІНДИКАТОРИ  
ЦИФРОВІ



1  $\mu$ m

ІНДИКАТОРИ  
КОМП'ЮТЕРНІ



0,1  $\mu$ m

ВІДЕО  
ІНСТРУМЕНТУ



ВІДЕО  
ІНСТРУМЕНТУ



## УКРАЇНСЬКИЙ ВИРОБНИК ПНВП «МІКРОТЕХ»

61001 Україна, м. Харків, вул. Руставелі, 39  
+38 057 739 03 50; +38 057 732 84 40; +38 057 761 45 60