



з 1995р.

ПНВП «МІКРОТЕХ»**УКРАЇНСЬКИЙ ВИРОБНИК**ДОБІРНОГО ПРОМИСЛОВОГО ІНСТРУМЕНТУ, УСТАТКУВАННЯ
ПІДТВЕРДЖЕНОЇ ЧАСОМ ЄВРОПЕЙСЬКОЇ ЯКОСТІ ТА РЕПУТАЦІЇЗареєстрований торгівельний знак МІКРОТЕХ®
Зарегистрированный торговый знак МИКРОТЕХ®
Registered trade mark MICROTECH®Адреса офісу: вул. Руставелі, 39, Юр. адреса: вул. Селянська, 34а, к.34
Тел.: (057) 739-03-50/ 761-45-60/ (050)402-43-39**МІКРОМЕТР ДЛЯ ГАРЯЧОГО ПРОКАТУ****З ЦІНОЮ ПОДІЛКИ 0,05мм****МОДЕЛЬ МГП- 45-0,05****Клас точності 2****№ 1405003****Настанова щодо експлуатування****МГП.015.0105.050.000 НЕ****МИКРОМЕТР ДЛЯ ГОРЯЧЕГО ПРОКАТА****С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ 0,05мм****МОДЕЛЬ МГП- 45-0,05****№ 1405003****Класс точности 2****Руководство по эксплуатации****МГП.015.0105.050.000 РЭ**

2014

ЧНПП «МИКРОТЕХ» производит сборку, доводку, регулировку микрометров для горячего проката типа МГП в системе качества ISO 9001:2008 (сертификат № UA 227417 бюро Веритас) и калибровку в аттестованной лаборатории ЧНПП «МИКРОТЕХ» (в соответствии со свидетельством об аттестации K.63.008-11 от 26.12.2011г. ННЦ «Институт метрологии»).

ЧНПП «МИКРОТЕХ» имеет официально зарегистрированный логотип (Свидетельство на знак №142583 от 10.08.2011г. в Украине, свидетельство на знак №327490 от 01.06.2007г. в России) и официально зарегистрированные торговые марки МИКРОТЕХ® (Свидетельство на знак №48942 от 15.04.2005г. в Украине, свидетельство на знак №341284 от 16.01.2008г. в России), МИКРОТЕХ® (Свидетельство на знак №86394 от 10.01.2008г. в Украине), MICROTECH® (Свидетельство на знак №86401 от 10.01.2008г. в Украине).

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

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 0-15мм, ценой деления 0,05 мм при заказе:

Микрометр МГП-15-0,05 МИКРОТЕХ® МТ 10.07.001 ТЗ.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 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.	Диапазон размеров, мм	Предел допускаемой погрешности, мм	
							1 кл.т.	2 кл.т.
МГП-15	0-15	0,05	18 - 40	± 0,15	± 0,30	-	-	-
МГП-30	15-30					15-30	± 0,010	± 0,020
МГП-45	30-45			± 0,20	± 0,40	30-45	± 0,015	± 0,030
МГП-60	45-60					45-60		
МГП-75	60-75					60-75		
МГП-90	75-90					75-90		
МГП-105	90-105					90-105		

Примечание. В качестве установочных мер допускается применять концевые меры длины.

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

1

4.2 Установочная мера (для микрометра с верхним пределом 30 мм и выше) длиной 40 мм

1

4.3 Футляр

1

4.4 Руководство по эксплуатации

1

4.5 «Свидетельство о метрологической аттестации»

ЧНПП «МИКРОТЕХ»

1

4.6 Копия «Свидетельства о государственной метрологической аттестации» (по согласованию с заказчиком)

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 индикатора, перемещение винта.

6 ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1 Проверить нулевую установку микрометра.

При нажатом спусковом крючке позиционер должен совпадать с нулевым делением шкалы.

Если позиционер не совпадает с нулевым делением шкалы, необходимо отпустить стопорный винт неподвижной пятки и ее перемещением отрегулировать положение пятки до совпадения нулевого 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 настройке микрометра на размер контролируемого проката шкалу следует поворачивать постепенно, каждый раз фиксируя ее спусковым крючком.

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

6.2.3 Произвести отсчет по шкале микрометра.

6.2.4 По окончании работы вернуть шкалу микрометра в исходное (нулевое) положение, постепенно поворачивая и каждый раз фиксируя ее спусковым крючком.

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 (КАЛИБРОВКИ)

8.1 Микрометр должен быть аттестован согласно программе и методике метрологической аттестации.

8.2 Поверка (калибровка) микрометров 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- 45 -0,05зав. № 1405003 аттестован в ЧНПП «МИКРОТЕХ»«Свидетельство о метрологической аттестации» № 14-0797 от15.05.14Дата аттестации « 15 » 05 2014 г.Главный метролог ЧНПП «МИКРОТЕХ» [подпись] /А.И.Млечин/

М.П.

9.2 Микрометр для горячего проката МГП- 45 -0,05зав. № 1405003 соответствует техническим требованиям

МТ 10.07.001 ТЗ и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска « 15 » 05 2014 г.

Начальник участка сборки

ЧНПП «МИКРОТЕХ»

/Е.Г. Сизоненко/

СИСТЕМА КАЧЕСТВА

9.3 Для СИТ, на которые распространяется государственный метрологический надзор, проводится государственная метрологическая аттестация.

Микрометр для горячего проката МГП- _____ -0,05

зав. № _____ прошел государственную

метрологическую аттестацию в _____

М.П.

10 СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

10.1 ЧНПП «МИКРОТЕХ» произвел консервацию микрометра для
горячего проката МГП- 45 -0,05 зав. № 1405003
согласно ГОСТ 9.014-78.:

Вариант защиты ВЗ-4.

Срок консервации – 12 месяцев.

Условия хранения 1(л) по ГОСТ 15150-69.

Дата консервации «15» 05 2014 г.

10.2 ЧНПП «МИКРОТЕХ» произвел упаковку микрометра для
горячего проката МГП- 45 -0,05 зав. № 1405003
согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

Вариант упаковки – комбинация ВУ-4 и ВУ-7.

Дата упаковки «15» 05 2014 г.

Начальник ОТК ЧНПП «МИКРОТЕХ» В.Д.Головко/
м.п.

11 ГАРАНТИИ ЧНПП «МИКРОТЕХ»

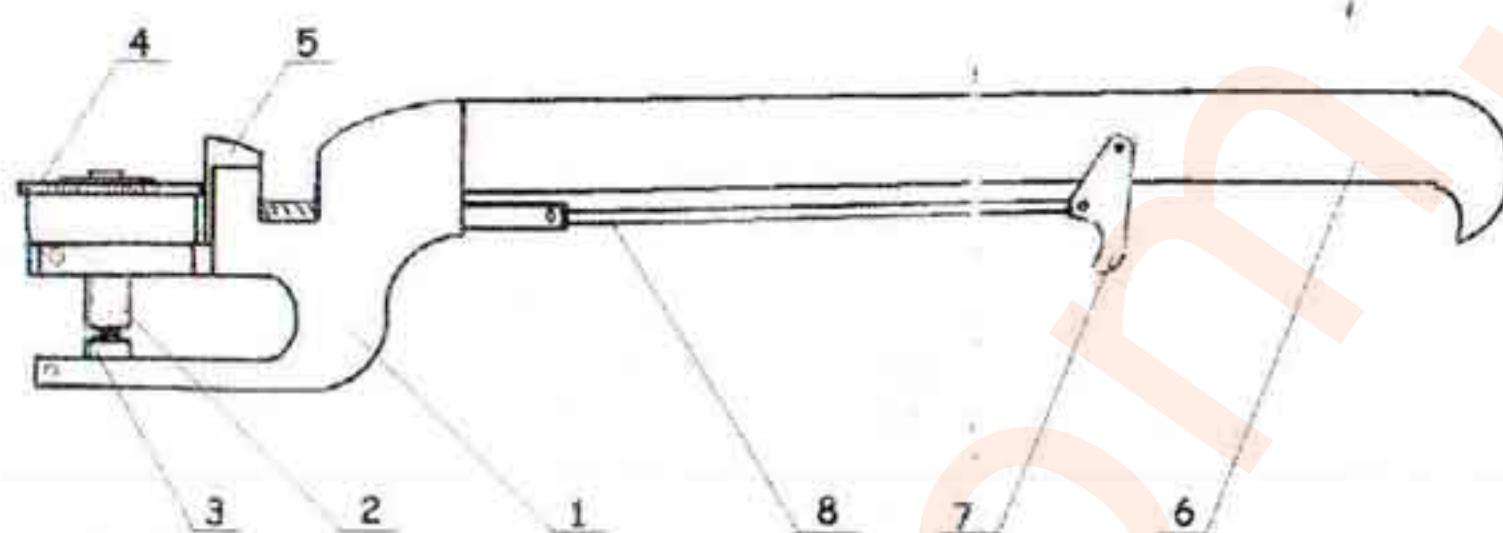
11.1 ЧНПП «МИКРОТЕХ» гарантирует соответствие микрометра для
горячего проката МГП- 45 -0,05 зав. № 1405003
требованиям МТ 10.07.001 ТЗ при соблюдении условий
транспортирования, хранения и эксплуатации

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»

Директор ЧНПП «МИКРОТЕХ», 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