6 Свидетельство о приемке и поверке

Микрометр МТ 25 кл. 2 заводской № 61113 изготовлен и принят в соответствии с требованиями ГОСТ 6507-90 и признан годным для эксплуатации.

Личная подпись лица, ответственного за приемку Сорокина Т.Е.

М.П.

Дата приемки и консервации 18 ДЕК 2017
год, месяц, число

Знак поверки

Поверитель Д.А. Крылов
подпись инициалы, фамилия

Дата поверки 6 МАР 2018 г.

7 Сведения о консервации и упаковывании

7.1 Микрометр подвергнут на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78 для изделий группы II-3 при условии хранения по категории I.

Вариант временной защиты - ВЗ-5 (консервационное масло К-17 ГОСТ 10877-76) или ВЗ-4 (смазка пушечная ГОСТ 19537-83), вариант внутренней упаковки - ВУ-1.

7.2 Срок защитных переконсервации - 2 года.

7.3 Микрометр упакован предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие микрометра требованиям ГОСТ 6507-90 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода микрометра в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

Адрес: Россия, 610000, г. Киров, ул. Карла Маркса, 16
Факс: (8332) 64-57-54
Телефоны: (8332) 69-59-23, 69-59-34

Типография "Авангард" Зак. 97 Тир. 200 2017г.

Общество с ограниченной ответственностью
«Кировский завод «Красный инструментальщик»

39 3410
код продукции

МИКРОМЕТР

Модификация МТ 25 кл. 2

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МТ 25.000 РЭ

ГД «Челябинский Инструмент»
chelinstrument.ru

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) распространяется на микрометр трубный МТ 25 (далее - микрометр). Руководство предназначено для ознакомления с устройством, работой микрометра и правилами его эксплуатации.

1 Описание и работа микрометра

1.1 Назначение

Микрометр предназначен для измерения толщины стенок труб.

Применяется на предприятиях трубной промышленности. Микрометр эксплуатировать при температуре (20±10) °С и относительной влажности воздуха не более 80% при температуре 25 °С.

1.2 Технические характеристики

1.2.1 Цена деления – 0,01 мм.

1.2.2 Диапазон измерений – от 0 до 25 мм.

1.2.3 Измерительное перемещение микровинта – 25 мм.

1.2.4 Пределы допускаемой погрешности в любой точке диапазона измерения при нормируемом измерительном усилии

- 1 класс точности - ±2 мкм;
- 2 класс точности - ±4 мкм.

1.2.5 Измерительное усилие – от 3 до 7 Н.

1.2.6 Колебание измерительного усилия - не более 2 Н.

1.2.7 Вылет скобы – не менее 17 мм.

1.2.8 Наименьший внутренний диаметр измеряемых труб - 8 или 12 мм.

1.2.9 Габаритные размеры – не более 125х23х68 мм.

1.2.10 Масса – не более 0,3 кг.

1.2.11 Средний срок службы микрометра – не менее 5 лет.

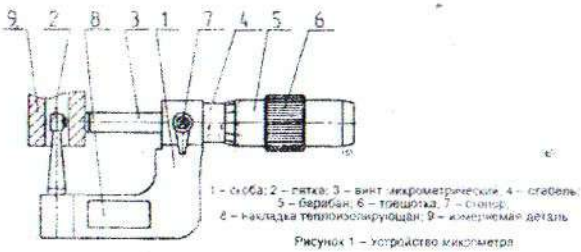
1.2.12 Сведения о содержании цветных металлов: алюминий и сплавы – 0,00002 кг.

1.3 Устройство микрометра

1.3.1 Устройство микрометра показано на рисунке 1.

Микрометр представляет собой скобу 1, в которой слева запрессована пятка 2 со сферической измерительной поверхностью, а справа - микрометрическая головка, включающая в себя микрометрический винт 3, стебель 4, барабан 5, трещотку 6. Трещотка выполняет роль устройства, обеспечивающего измерительное усилие в заданных пределах. Для закрепления микрометрического винта в требуемом положении служит стопор 7.

Для того чтобы скоба не нагревалась от рук в процессе измерения, на нем установлены теплоизолирующие накладки 8.



1 – скоба; 2 – пятка; 3 – винт микрометрический; 4 – стебель; 5 – барабан; 6 – трещотка; 7 – стопор; 8 – накладка теплоизолирующая; 9 – измерительная деталь

Рисунок 1 – Устройство микрометра

Примечание – Рисунок 1 не определяет конструкцию микрометра.

2 Использование по назначению

2.1 Эксплуатационные ограничения

2.1.1 Резкие удары при работе не допускаются.

2.1.2 Запрещается при застопоренном микрометрическом винте вращать трещотку, обеспечивающую постоянство измерительного усилия в направлении «на себя».

2.1.3 Содержание агрессивных газов в окружающей среде не допускается.

2.1.4 Не пользоваться микрометром как жесткой скобой.

2.2 Подготовка к использованию

2.2.1 Ознакомиться перед началом работы с настоящим руководством по эксплуатации.

2.2.2 Перед началом измерений микрометр выдержать на рабочем месте не менее трех часов.

2.2.3 Проверить комплектность согласно разделу 3.

2.2.4 Протереть измерительные поверхности микрометра чистой тканью, смоченной в нефрасе, а затем чистой сухой тканью.

2.2.5 Осмотреть микрометр на предмет отсутствия повреждений.

2.2.6 Проверить установку микрометра на нуль. Для этого ввести в соприкосновение измерительные поверхности пятки и микрометрического винта. При этом нулевой штрих барабана должен совпадать с продольным штрихом стебля.

Если нулевой штрих барабана не совпадает с продольным штрихом стебля, то необходимо закрепить микрометрический винт стопором, отвернуть ключом винт барабана, установить барабан на нуль. При этом начальный штрих стебля должен быть виден целиком, но расстояние от торца конической части барабана до ближайшего края штриха не должно превышать 0,15 мм. Затем винт барабана завернуть ключом, освободить стопорной гайкой микрометрический винт и проверить нулевую установку.

2.3 Использование

2.3.1 Произвести измерения, как показано на рисунке 1, пользуясь трещоткой, обеспечивающей постоянство измерительного усилия.

2.4 Возможные неисправности и способы их устранения

2.4.1 Ход микрометрического винта неплавный.

Периодически производить чистку микрометра, так как при длительной эксплуатации происходит загрязнение и загустевание смазки. Для этого вывернуть микрометрический винт с барабаном, отвернуть ключом винт барабана, снять барабан. Промыть детали нефрасом, смазать микрометрический винт маслом смазочным К-17 ГОСТ 10877-76, собрать микрометр.

Между винтом барабана и хвостовиком микрометрического винта находится алюминиевая прокладка. После разборки, промывки и сборки деталей проследить, чтобы прокладка находилась на прежнем месте.

Внимание. Запрещается разбирать и регулировать микрометр лицам, не имеющим отношения к ремонту.

3 Комплектность

В комплект поставки входят:

- микрометр,
- ключ,
- футляр,
- руководство по эксплуатации.

4 Хранение и транспортирование

Транспортирование и хранение микрометров – по ГОСТ 13762-86.

5 Методика поверки

5.1 Поверка микрометров - по МП 508-2012.

5.2 Интервал между поверками 1 год.