

МИКРОМЕТР ДЛЯ ГОРЯЧЕГО ПРОКАТА
С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ 0,05мм
МОДЕЛЬ МГП-15 - 0.05
№ 1403005

Руководство по эксплуатации
МГП.015.0105.050.000 РЭ

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

СТП МК 15.07.011 МТУ

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.	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			45	± 0,20	± 0,40	± 0,015	± 0,030
МГП-75	60-75			60				
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

4.6 Копия «Свидетельства о поверке»

(по согласованию с заказчиком) по ДСТУ 2708:2006

4.7 Копия «Свидетельства о калибровке»

(по согласованию с заказчиком) по ДСТУ ISO/IEC 17025:2006

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 (КАЛИБРОВКИ)

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

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

«Свидетельство о метрологической ~~аттестации~~» № 14-0616 от

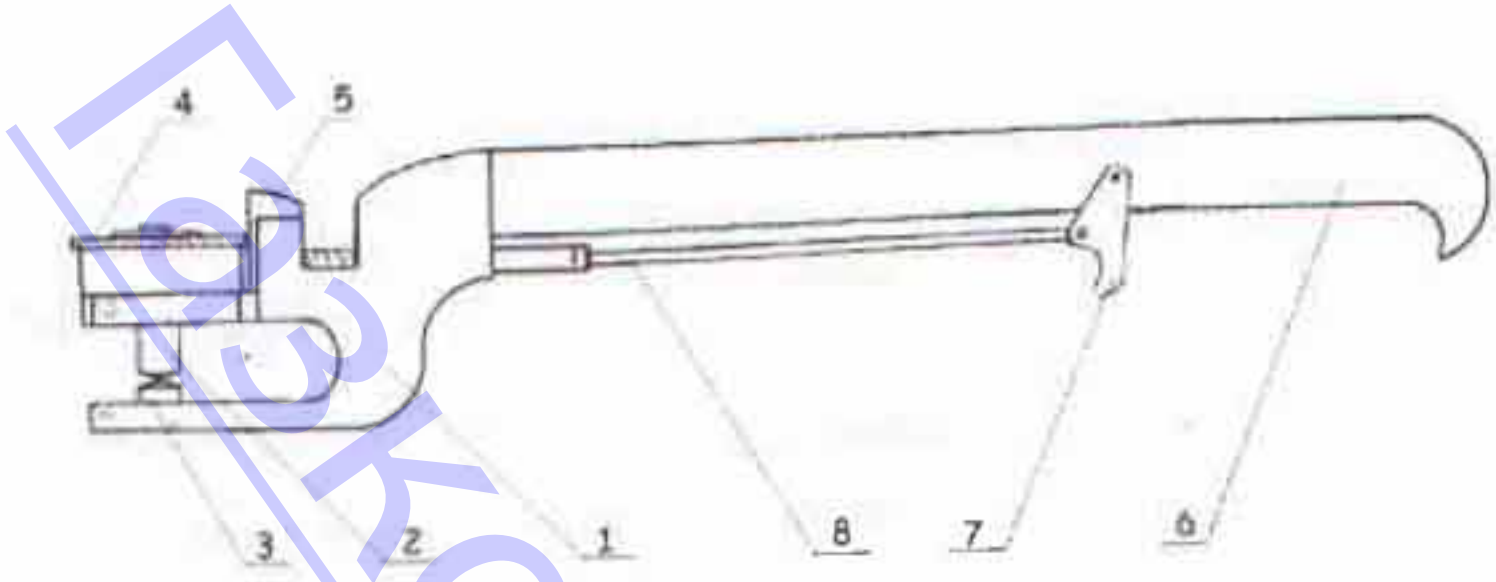
9.3 Микрометр для горячего проката МГП- 15 -0,05
зав. № 1403005 прошел калибровку по
ДСТУ ISO IEC 17025:2006.

«Сертификат калибровки № — от —

10 СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

10.1 — 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).

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