

МИКРОМЕТР ГЛАДКИЙ

ТИП МК

ГОСТ 6507-90

Руководство по эксплуатации

Артикулы
34480-25_z01 34480-50_z01 34480-75_z01
34480-100_z01 34480-125_z01

Цена деления: 0,01

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Микрометр по ГОСТ 6507-90 предназначен для измерения наружных линейных размеров. Применяется в машиностроении, приборостроении и других отраслях промышленности.

2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура: от 10 до 30°C

Относительная влажность воздуха: не более 80% при t=25°C

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Измерительное перемещение микрометрического винта: 25 мм

Шаг микрометрического винта: 0,5 мм

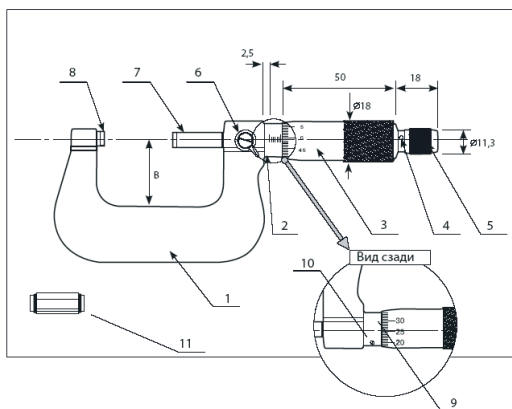
Шаг измерения: 0,01 мм

Измерительное усилие: 5-10 Н

4. ОПИСАНИЕ ПРИБОРА

Микрометр предназначен для измерения и контроля линейных размеров деталей, узлов и готовых изделий. Корпус микрометра имеет скобу (1) (рис.1) со встроенной в нее с одной стороны измерительной пяткой (8) и со стеблем (гайкой) (2) с другой стороны скобы. Внутри стебля имеется резьба, по которой перемещается микрометрический винт (7), жестко соединенный с барабаном (3). Измерительная пятка и винт имеют диаметр 6,5 (6,5h9) мм, их контактные части оснащены пластинками из твердого сплава для уменьшения износа и повышения точности измерений. На стебле нанесена миллиметровая шкала, разделенная на две части чертой, идущей вдоль стебля. Деления шкалы стебля, расположенные над чертой, сдвинуты на 0,5 мм по отношению к делениям, расположенным под чертой. Полные обороты винта отсчитывают по шкале, нанесенной на стебле. По краю барабана также нанесена шкала, имеющая 50 делений, по которой отсчитывают доли оборота. Цена деления барабана составляет 0,01 мм. Шаг резьбы микрометрического винта равен 0,5 мм, поэтому при повороте винта на один оборот расстояние между пяткой и винтом изменяется также на 0,5 мм. На барабане установлена фрикционная головка (трещотка) (5), которая обеспечивает постоянное осевое усилие между пяткой и винтом, равное 5–10 Н. При превышении этого усилия фрикционная головка начинает проскакивать, издавая характерный треск. Для запоминания выполненного измерения применяется механический стопор (6). Перед выполнением измерений необходимо проверить положение нулевого штриха шкалы барабана по отношению к продольному штриху на стебле, они должны точно совпадать при осевом усилии 5–10 Н. Если этого не происходит, то необходимо проверить величину осевого усилия. По результатам проверки специальным ключом, который входит в комплект поставки, либо заменяют трещотку, используя отверстие (4), либо производят регулировку положения стебля (см. п.2.1.) с помощью отверстия (9).

Рис. 1. Микрометр



- 1 – скоба;
- 2 – стебель (гайка) со шкалой;
- 3 – барабан со шкалой;
- 4 – отверстие в трещотке;
- 5 – фрикционная головка (трещотка);
- 6 – стопор микрометрического винта;
- 7 – винт микрометрический;
- 8 – пятка измерительная;
- 9 – винт для фиксации стебля;
- 10 – отверстие для регулировки положения стебля;
- 11 – установочная мера.

5. ПРОВЕРКА НАЧАЛЬНОЙ ТОЧКИ ОТСЧЕТА

При вращении трещотки, создающей дозированное усилие на измерительных плоскостях, проверяется совпадение положения нулевого штриха шкалы барабана (3) по отношению к продольному штриху на стебле (2). Для микрометра с диапазоном измерений 0–25 мм микрометрический винт закручивают к пятке до упора. Для микрометров с диапазонами измерений 25–50 мм, 50–75 мм, 75–100 мм, 100–125 мм микрометрический винт закручивают к пятке до упора через установочную меру, имеющую размер 25 мм, 50 мм, 75 мм и 100 мм соответственно. Если нулевой штрих барабана не совпадает с продольным штрихом стебля, то нужно отрегулировать положение стебля, используя специальный ключ. Ключ устанавливают в отверстие (9), предварительно отвернув фиксирующий винт (10), и поворачивают стебель в сторону, обеспечивающую совпадение указанных выше шкал. Следует несколько раз проверить совпадение штрихов барабана и стебля при перемещении винта трещоткой, если регулировка выполнена правильно, то зафиксируйте положение стебля (2) винтом (10).

5.1 ТИПОРАЗМЕРЫ МИКРОМЕТРОВ

Микрометры выпускаются нескольких типоразмеров в зависимости от диапазона измерений. Приняты следующие типоразмеры микрометров для измерения длин от 0 мм до 25 мм, от 25 мм до 50 мм, от 50 мм до 75 мм, от 75 мм до 100 мм и от 100 мм до 125 мм. Эти типоразмеры определяют оптимальное перемещение винта в гайке (стебле), которое составляет 25 мм. Поэтому микрометры, диапазон измерения которых больше 25 мм, укомплектованы соответствующей установочной мерой для проверки начальной точки отсчета. Размер установочной меры обусловлен начальной точкой отсчета и равен 25 мм, 50 мм, 75 мм и 100 мм соответственно. В таблице №1 приведены характеристики микрометров в зависимости от типоразмера.

Таблица №1

Артикул	34480-25_z01	34480-50_z01	34480-75_z01	34480-100_z01	34480-125_z01
Типоразмер (диапазон измерения):	0 – 25 mm	25 – 50 mm	50 – 75 mm	75 – 100 mm	100 – 125 mm
Погрешность измерения:	0,004 mm		0,005 mm		0,006 mm
Установочная мера:	–	25	50	75	100
В (вылет), мм	27,0±0,2	30,0±0,2	42,0±0,2	55,0±0,2	67,0±0,2
Габаритные размеры, мм:	134 x 56 x 18,5	165 x 67 x 18,5	189 x 79 x 18,5	216 x 96 x 18,5	234 x 116 x 18,5
Вес:	200 г	300 г	400 г	525 г	725 г

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

Гарантийный срок хранения 24 месяца.

Гарантия на прибор не распространяется в следующих случаях:

- при повреждениях, возникающих в результате несоблюдения Покупателем руководства пользователя;
 - при наличии следов вскрытия или ремонта, выполненного Покупателем или неуполномоченными на это лицами;
 - при наличии механических повреждений, вызванных внешним ударным или иным воздействием;
 - при повреждениях в результате неправильного хранения и транспортировки, небрежного обращения или воздействия непреодолимой силы (землетрясение, пожар, стихийные бедствия и т.д.).
- Гарантия не распространяется на комплектующие и расходные материалы, например, на элементы питания. При покупке микрометра требуйте проверки его исправности в Вашем присутствии.

Дата продажи: _____

Адрес и телефон торгующей организации _____

Подпись продавца _____

М.П.

В случае возникновения неисправностей в процессе эксплуатации рекомендуется обращаться в сервисные центры, адреса и телефоны которых указаны ниже. Сервисные центры:

Москва
Тел./факс (495) 730-3400

Нижний Новгород
Тел./факс (8312) 717-815

Санкт-Петербург
Тел./факс (812) 449 1345

Екатеринбург
Тел./факс (3432) 787-875

Ростов-на-Дону
Тел./факс (8632) 220-942

Хабаровск
Тел./факс (4212) 744-214

Новосибирск
Тел./факс (3832) 425-454

Самара
Тел./факс (8462) 780-780

Казахстан
г. Алматы, тел./факс (3272) 942-747

11. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Микрометр упакован согласно требованиям ГОСТ 13762.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Микрометр соответствует требованиям ГОСТ 6507-90 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска: _____

Подпись лиц, ответственных за приемку: _____

№ изделия: _____

М.П.

6. УХОД ЗА ПРИБОРОМ

- Не подвергайте микрометр ударным воздействиям во избежание снижения точности измерений.
 - Содержите микрометр в чистоте. Вода и другие жидкости не должны попадать на измерительные поверхности, чтобы не вносить дополнительную погрешность при измерениях.
 - Не используйте чистящих средств и растворителей. Корпус микрометра рекомендуется очищать спиртом.
- Внимание: Если микрометр транспортировался или хранился при температуре, отличной от температуры эксплуатации, то перед выполнением измерений его нужно выдержать в течение 4-х часов при разрешенной для эксплуатации температуре.

7. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

Микрометр 1 шт.

Ключ 1 шт.

Футляр 1 шт.

Руководство пользователя 1 шт.

Установочная мера 25 мм / 50 мм / 75 мм / 100 мм 1 шт.

(для моделей 34480-50_z01, 34480-75_z01, 34480-100_z01, 34480-125_z01, 34480-125, кроме модели 34480-25_z01.)

8. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

Проверка микрометров по МИ 782.

Межпроверочный интервал устанавливается пользователем в зависимости от интенсивности эксплуатации микрометра, но не реже одного раза в год.

9. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение микрометра по ГОСТ 13762.

Внимание! Приложение чрезмерного усилия при выставлении нулевого значения и при проведении измерений, влечет за собой повреждение микрометрического винта, и прекращение гарантийного обслуживания.

