

- 6.4. Не допускать:
 6.4.1. Грубых ударов или падений;
 6.4.2. Царапин на измерительных поверхностях.
 6.5. Не измерять детали на ходу станка.

6.6. После окончания работы микрометр рычажный протереть чистой салфеткой смоченной в нефрасе, затем насухо - чистой салфеткой и уложить в футляр.

6.7. Перед непосредственным измерением проверяют нулевое положение микрометра. При совпадении стрелки с нулевым штрихом шкалы отсчетного устройства микрометрическая головка должна быть в нулевом положении.

При положении стрелки, совпадающей с нулевым штрихом, шкалы отсчетного устройства, чтеение показаний производится по микрометрической головке.

При относительных измерениях рычажный микрометр настраивают по блоку концевых мер требуемого размера путем перемещения микрометрического винта. После стопорения микровинта блок концевых мер выводят и проверяемое изделие вводят между измерительными поверхностями, устранив перекосы путем перемещения проверяемых поверхностей относительно измерительных, определяют отклонения и подсчитывают действительные размеры.

6.8. Проверка

Проверка осуществляется в соответствии с документом по поверке МП 203-2-2016 «Микрометры рычажные торговой марки «SHAN». Методика поверки», утвержденным ФГУП «ВНИИМС» 20 июля 2016 г.

Межпроверочный интервал – 1 год.

7. Свидетельство о приемке

7.1. Микрометр рычажный торговой марки «SHAN», заводской № _____ соответствует требованиям технической документации фирмы-изготовителя и признан годным к эксплуатации.

Применку произвёл

личная подпись

расшифровка подписи

штамп ОТК

Дата « ____ » 201_ г.

Поверху (калибровку) произвел

личная подпись

расшифровка подписи

Поверительное (калибровочное) клеймо

Дата « ____ » 201_ г.

М.п.

АО Торговый дом «Калиброн»
 111524, Москва, ул. Электродная, д.2, стр.7, эт. 5, пом. XII, ком. 12

ПАСПОРТ



Микрометр рычажный торговой марки «SHAN»

MP.01.001.ПС

Диапазон измерений, мм:

0-25 25-50 50-75 75-100

Диапазон показаний ОУ, мм:

±0,030 ±0,040 ±0,060 ±0,070

1. Основные сведения об изделии и технические данные

1.1. Микрометр рычажный торговой марки «SHAN», дата изготовления _____, фирмы Guilin Measuring & Cutting Tool Co. Ltd, КНР, адрес: 541002, 40 Chongxin Road, Guilin, P.R. China, заводской № _____, изготовлен согласно технической документации фирмы-изготовителя.

1.2. Технические данные

Таблица 1. Основные метрологические характеристики микрометров

Диапазон измерений, мм	Отсчетное устройство		Измерительное усилие, Н	Колебание измерительного усилия, Н, не более
	Цена деления, мм	Диапазон показаний, мм, не менее		
От 0 до 25*				
От 25 до 50	0,001	±0,030	От 5 до 10	
От 50 до 75				
От 75 до 100				
От 0 до 25*				
От 25 до 50	0,001	± 0,040	От 5 до 10	2
От 50 до 75				
От 75 до 100				

Продолжение табл. 1

От 0 до 25*	0,001	$\pm 0,060$	От 5 до 10	2
От 25 до 50				
От 50 до 75				
От 75 до 100				
Примечание: * - микрометры имеют два исполнения: с арретирам, расположенным со стороны микрометрической головки и с арретирам, расположенным со стороны стрелочного отсчетного устройства				

Таблица 2. Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений микрометров вместе с отсчетным устройством в любом рабочем положении, допуск плоскости и параллельности плоских измерительных поверхностей при нормируемом измерительном усилии и температуре окружающей среды ($(20 \pm 4)^\circ\text{C}$) и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 23°C)

Диапазон измерений, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мкм	Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей микрометра, мкм, не более	Допуск плоскости плоских измерительных поверхностей микрометра, мкм, не более
От 0 до 25	± 4	0,9	0,6
От 25 до 50	± 4	0,9	0,6
От 50 до 75	± 5	1,2	0,6
От 75 до 100	± 5	1,2	0,6

Таблица 3. Допускаемые отклонения длины от номинальных размеров, допуски плоскости и параллельности плоских измерительных поверхностей установочных мер

Диапазон измерений, мм	Номинальный размер установочных мер, мм	Допускаемое отклонение длины установочных мер от номинального размера, мкм	Допуск плоскости, мкм, не более	Допуск параллельности, мкм, не более
От 25 до 50	25	$\pm 1,5$	0,6	2,0
От 50 до 75	50	$\pm 2,0$		
От 75 до 100	75	$\pm 2,5$		

Таблица 4. Габаритные размеры и масса микрометров

Диапазон измерений, мм	Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	Масса, кг, не более
От 0 до 25	165x20x73	0,53
От 25 до 50	190x20x90	0,70
От 50 до 75	215x20x104	0,93
От 75 до 100	240x20x124	1,20

Цена деления шкалы барабана микрометра, мм

Параметр шероховатости Ra измерительных поверхностей

микрометров и установочных мер, мкм, не более

0,01.

0,04.

диапазон рабочих температур, °C

от плюс 15 до плюс 25.

Относительная влажность воздуха, %, не более

80.

2. Комплектность

2.1. Микрометр рычажный – 1 шт.

2.2. Установочная мера – 1 шт. (для микрометров рычажных с нижним пределом диапазона измерений от 25 мм)

2.3. Футляр – 1 шт.

2.4. Паспорт – 1 экз.

2.5. Методика поверки – 1 экз.

3. Сроки службы и гарантии изготовителя

3.1 Средний срок службы не менее 3 лет.

3.2 Изготовитель гарантирует соответствие микрометра рычажного требованиям технической документации фирмы-изготовителя при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

3.3 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи микрометра.

4. Консервация

4.1 Микрометр рычажный подвергнут на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78

Средства защиты по ГОСТ 9.014-78 В3-1, ВУ-1

Категория хранения I по ГОСТ 15150-69

Срок защиты без переконсервации – 2 года.

Консервацию произвёл

личная подпись

расшифровка подписи

Дата «___» 201__ г.

5. Свидетельство об упаковывании

5.1 Микрометр рычажный упакован предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

Упаковывание произвёл

личная подпись

расшифровка подписи

Дата «___» 201__ г.

6. Заметки по эксплуатации, порядок работы, поверка

6.1. Протереть чистой салфеткой измерительные поверхности и выдержать на рабочем месте не менее 3 часов.

6.2. Проверить плавность хода микрометра.

6.3. Проводить измерения, пользуясь устройством, обеспечивающим плавный подвод и отвод измерительного стержня микрометра.