



ООО "ЛАНФОР РУС"
195112, г.Санкт-Петербург,
пр.Малоохтинский, д.68
Тел/факс: +7 (812) 309-05-12
+7 (499) 703-20-73
+7 (343) 236-63-20
E-mail: zakaz@lanfor.ru
<http://www.lan-for.ru>

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

МИКРОМЕТР ТРУБНЫЙ

тип МТ

ISO 9002, DIN 863

цена деления 0,01

№ _____





ООО "ЛАНФОР РУС"
195112, г.Санкт-Петербург,
пр.Малоохтинский, д.68
Тел/факс: +7 (812) 309-05-12
+7 (499) 703-20-73
+7 (343) 236-63-20
E-mail: zakaz@lanfor.ru
<http://www.lan-for.ru>

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Микрометр трубный типа МТ предназначен для измерения линейных размеров контролируемых изделий с поверхностями, обладающими кривизной профиля (стенок труб, заготовок с криволинейными поверхностями).

Применяется в различных отраслях промышленности.

1.2. Вид климатического исполнения УХЛ 4.2.

1.3. Пример обозначения для микрометра трубного с диапазоном измерения 25-50мм и дискретностью отсчета по шкале 0,01мм – Микрометр трубный МТ-50-0,01.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Измерительные поверхности микрометра оснащены твердосплавными напайками. В качестве отсчетного устройства применяется микрометрическая головка с ценой деления 0,01мм.

2.2. Микровинт в микрометрической головке – каленый, со шлифованной резьбой.

2.3. Измерительное усилие в процессе измерения составляет 3-5 Н.

Технические характеристики трубных микрометров приведены в табл.1

Таблица 1

Технические характеристики трубных микрометров типа МТ

Модель	Диапазон измерений, мм	Значение отсчета, мм	Погрешность измерения, мм	Масса, кг
МТ-25	0-25	0,01	0,005	0,27
МТ -50	25-50	0,01	0,005	0,35

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Температура рабочего пространства в процессе измерения должна быть $(20 \pm 15)^\circ\text{C}$.

3.2. Относительная влажность воздуха не более 80% при температуре 20°C .

3.3. Содержание в окружающей среде агрессивных газов и паров не допускается.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- микрометр;
- футляр;
- ключ;
- паспорт.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Общий вид микрометра показан на рис.1. Корпусом инструмента служит скоба 1, в которую запрессованы с одной стороны пятка 2, с другой - стембель 5, на котором закреплена микрогайка и нанесена продольная шкала. Одной измерительной поверхностью является торец микрометрического винта 3, выдвигающегося из стембля, второй - торец пятки 2. Микровинт связан с корпусом барабана 6, имеющим на конусном конце круговую шкалу. Заканчивается барабан резьбой, на которую навинчивается гайка 9, являющаяся корпусом механизма трещетки. Основное назначение трещетки - обеспечивать постоянство измерительного усилия за счет храповика 7 и подпружиненного стержня 8. Микрометр снабжен устройством 4, позволяющим стопорить микровинт и гайкой 10 для регулировки зазора в паре микровинт - микрогайка.

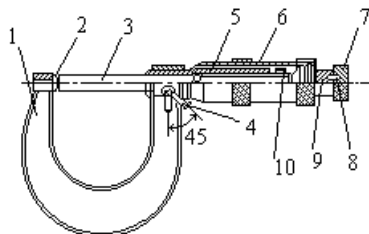


Рис. 1. Устройство микрометра

5.2. Измеряемая деталь зажимается между стержнями до упора.

5.3. Отсчет размеров измеряемой детали производится методом непосредственной оценки совпадения деления шкалы с делениями нониуса.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1. Ознакомиться перед началом работы с паспортом на микрометр.

6.2. Перед применением микрометра тщательно протереть измерительные поверхности, проверить плавность хода микровинта и нулевую установку.

6.3. Перед началом измерений микрометрическим инструментом, производят их проверку и установку на нуль. Установку микрометров на нуль производят на начальном делении шкалы. Для микрометров с пределом измерений 0-25 мм на нулевом делении шкалы, для микрометров с пределами измерений 25-50 мм на делении 25 и т.д. Осторожно вращая микровинт за трещотку, приводят в соприкосновение измерительные поверхности микровинта и пятки. У микровинтов с пределом измерения 25-50. Микровинт и пятка соединяются между собой через блок концевых мер длины размером 25 или через специально установочные цилиндрические меры, прилагаемые в комплект к микрометрам. При указанном соприкосновении скошенный край барабана микрометра должен установиться так, чтобы штрих начального деления основной шкалы (нуль или 25) был полностью виден, а нулевое деление круговой шкалы барабана совпадало с продольной горизонтальной линией на стебле 5 (рис. 1). Если такого совпадения нет, то стопором 4 необходимо зафиксировать микровинт 3 и, придерживая барабан 6 за накатанный выступ ослабить накидную гайку 9. Затем, поворачивая освобожденный корпус барабана, совмещают нулевое деление на барабане с горизонтальной линией на стебле 5 микрометра, и, придерживая корпус барабана за накатанный выступ, снова закрепляют барабан гайкой 9.

Если нулевая установка сбита, привести измерительные поверхности в соприкосновение друг с другом или с установочной мерой, закрепить микровинт стопором. Затем отвернуть ключом винт стопорения барабана настолько, чтобы вращая барабан, можно было совместить нулевой штрих барабана с продольным штрихом стебля. При этом следить за тем, чтобы расстояние от торца конической части барабана до ближайшего к торцу края нулевого штриха стебля не превышало 0,15 мм. Закрепить ключом винт стопорения барабана.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Производить измерения трубным микрометром, используя трещотку.

Не пользоваться микрометром с застопоренным микровинтом, как жест-кой скобой.

7.2. После окончания работы измерительные поверхности микрометра протереть и смазать индустриальным маслом.

7.3. Промывать, смазывать и регулировать микрометрическую пару не реже, чем через 25000 измерений.

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.

8.1. Хранить трубный микрометр в футляре в сухом отапливаемом помещении при температуре воздуха от +5 до +40°С и относительной влажности не более 80% при температуре +20°С.

8.2. При длительном хранении изделия, во избежание возникновения коррозии помимо смазки трубного микрометра маслом, его необходимо завернуть в бумагу с водоотталкивающей пропиткой.

8.3. Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных паров и газов.

9. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

9.1. Поверка трубного микрометра должна производиться методами и средствами, указанными в методических указаниях МИ 782-85.



ООО "ЛАНФОР РУС"
195112, г.Санкт-Петербург,
пр.Малоохтинский, д.68
Тел/факс: +7 (812) 309-05-12
+7 (499) 703-20-73
+7 (343) 236-63-20
E-mail: zakaz@lanfor.ru
<http://www.lan-for.ru>

9.2. Межповерочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации трубного микрометра.

10. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

10.1. Трубный микрометр подвергнут консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.

10.2. Срок хранения прибора без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

Дата консервации: «__» _____ 200_ г.

Консервацию произвел: _____
(подпись)

Дата переконсервации: «__» _____ 200_ г.

Переконсервацию произвел: _____
(подпись)

11. ГАРАНТИИ

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) прибора, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации прибора.

Дата продажи: «__» _____ 200_ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____