

МИКРОМЕТР ГЛАДКИЙ
С ЦИФРОВЫМ ОТСЧЕТНЫМ УСТРОЙСТВОМ
ПЯТИКНОПОЧНЫЙ
тип МКЦ(5) - 50 -0,001

класс точности 1
зав. № 120296277

Руководство по эксплуатации
МКЦ5.025.200.300.1000.001.220 РЭ

ЧНПП «МИКРОТЕХ» производит сборку, доводку, регулировку микрометров гладких с цифровым отсчетным устройством МКЦ в системе качества ISO 9001:2008 (сертификат №225709/1 бюро Веритас) и калибровку в аттестованной лаборатории ЧНПП «МИКРОТЕХ» (в соответствии со свидетельством об аттестации К.63.008-11 от 26.12.2011г. ННЦ «Институт метрологии»).

ЧНПП «МИКРОТЕХ» имеет официально зарегистрированный логотип (Свидетельство на знак №142583 от 10.08.2011г. в Украине, свидетельство на знак №327490 от 01.06.2007г. в России) и официально зарегистрированные торговые марки МИКРОТЕХ® (Свидетельство на знак №48942 от 15.04.2005г. в Украине, свидетельство на знак №341284 от 16.01.2008г. в России), МИКРОТЕХ® (Свидетельство на знак №86394 от 10.01.2008г. в Украине), MICROTESH® (Свидетельство на знак №86401 от 10.01.2008г. в Украине).

Микрометры «МИКРОТЕХ» внесены в Государственный реестр Украины (№ У 1988-09), России (№ 32166-11), Белоруссии (№ РБ 03 01 4616 11).

По согласованию с заказчиком микрометры «МИКРОТЕХ» проходят контроль в Государственной метрологической службе.

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Микрометр гладкий с цифровым отсчетным устройством пятикнопочный типа МКЦ(5) предназначен для измерения наружных размеров.

1.2 Применяется в машиностроении и других отраслях промышленности.

1.3 Вид климатического исполнения УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

1.4 Пример обозначения микрометра гладкого с цифровым отсчетным устройством пятикнопочного с диапазоном измерения от 0 до 25 мм с дискретностью отсчета 0,001 мм 1 класса точности при заказе:

Микрометр МКЦ(5)-25-0,001 кл.т.1 ТУУ.33.2-30291682-002-2004.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основные технические характеристики микрометров МКЦ(5) приведены в таблице 1.

Таблица 1

Тип микрометра	Диапазон измерения, мм	Дискретность отсчета, мм	Предел допускаемой погрешности, мм, по классам точности		Установочная мера		
			1 кл.т.	2 кл.т.	Размер, мм	Предел допускаемой погрешности, мм, по классам точности	
						1 кл.т.	2 кл.т.
МКЦ(5)-25-0,001	0-25	0,001	±0,002	±0,004	-	-	-
МКЦ(5)-50-0,001	25-50				25	±0,001	±0,0015
МКЦ(5)-75-0,001	50-75				50		
МКЦ(5)-100-0,001	75-100		±0,003	±0,006	75		
МКЦ(5)-125-0,001	100-125		±0,004		100	±0,0012	±0,002
МКЦ(5)-150-0,001	125-150		±0,005	±0,007	125		
МКЦ(5)-175-0,001	150-175				150		
МКЦ(5)-200-0,001	175-200				175		
МКЦ(5)-300-0,001	200-300		±0,006	±0,008	200, 225, 250, 275	±0,0015	±0,0035
МКЦ(5)-400-0,001	300-400		±0,007	±0,010	325; 375	±0,002	
МКЦ(5)-500-0,001	400-500		±0,007	±0,010	425; 475	±0,002	

Продолжение таблицы 1

Тип микрометра	Диапазон измерения, мм	Дискретность отсчета, мм	Предел допускаемой погрешности, мм, по классам точности		Установочная мера		
			1 кл. т.	2 кл. т.	Размер, мм	Предел допускаемой погрешности, мм, по классам точности	
						1 кл. т.	2 кл. т.
МКЦ(5)-600-0,001	500-600		±0,008	±0,012	525; 575	±0,002	±0,004
МКЦ(5)-700-0,001	600-700				625; 675	±0,005	
МКЦ(5)-800-0,001	700-800		±0,015	±0,032	725; 775	±0,006	
МКЦ(5)-900-0,001	800-900				825; 875	±0,007	
МКЦ(5)-1000-0,001	900-1000				925; 975	±0,008	

2.2 Измерительное усилие, Н 5-10

2.3 Источник питания SR 44(1.5B)

2.4 Сервисные функции:

- переключение между метрической и английской системами измерений;
- отображение цифровой информации в прямом коде (с указанием знака и абсолютного значения) с возможностью фиксации отображаемого значения;
- переключение с относительных на абсолютные измерения и обратно;
- управление передачей результатов измерений на внешний разъем;
- установка точки первоначального отсчета.

2.5 Исполнение по пылевлагозащищенности IP54.

2.6 Микрометр имеет разъем P2 для связи с компьютером. Возможна поставка дополнительного программного обеспечения и кабеля P2-COM, подключаемого к компьютеру по интерфейсу RS-232.

2.7 Внешний вид микрометра МКЦ(5) представлен в Приложении А.

3 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Перед началом измерения выдержать на рабочем месте не менее 3-х часов.

3.2 Микрометр допускается эксплуатировать при температуре окружающей среды от +10 до +35 °С и относительной влажности окружающего воздуха не более 80 % при температуре +25°С.

3.3 Наличие примесей агрессивных газов в воздухе не допускается.

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1 Микрометр МКЦ (5) 1 шт.

4.2 Установочная мера (для микрометра с верхним пределом 50 мм и выше) длиной 25 мм 1 шт.

4.3 Элемент питания SR 44 (1,5B) 1 шт.

4.4 Пятки сменные, в т.ч.:

- «0мм» 1 шт.

- «25мм» 1 шт.

- «50мм» 1 шт.

- «75мм» 1 шт.

4.5 Втулка центрирующая 1 шт.

4.6 Ключ для круглых гаек 1 шт.

4.7 Ключ моментный 1 шт.

4.8 Футляр 1 шт.

4.9 Руководство по эксплуатации

Г шт.

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 При необходимости с помощью ключа открыть расположенную с тыльной стороны микрометра крышку батарейного отсека, вставить элемент питания, соблюдая полярность электродов, закрыть крышку ключом.

5.5 Проверить работоспособность кнопок управления и индикатора:

5.5.1 Кнопка **ON/OFF – Hold** - включение-выключение микрометра, фиксация текущего индицируемого значения.

5.5.2 Кнопка **SET** - установка нулевого (первоначального) отсчета показаний.

5.5.3 Кнопка **mm/in** - переключение между метрической и английской системами измерений.

5.5.4 Кнопка **0...ABS** - переключения между абсолютными и относительными измерениями.

5.5.5 Кнопка «  » - включение-выключение выдачи результатов на внешний разъем.

5.6 Мигание отображаемой на дисплее информации или ее отсутствие, а также невозможность установки нулевого (первоначального) отсчета показаний кнопкой **SET** свидетельствует о необходимости замены элемента питания.

6 ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1 Проверить, чтобы стопор находился в положении «Разблокировано».

6.2 Для работы с микрометром, имеющим диапазон измерения 100мм, установить соответствующую сменную пятку. Закрепление сменной пятки на скобе микрометра выполнить с помощью моментного ключа.

6.3 Включить дисплей микрометра кратковременным нажатием кнопки **ON/OFF – Hold**.

6.4 Проверить установку индикатора на нуль, для чего:

- для МКЦ-25 ввести в соприкосновение между собой измерительные поверхности микрометра, приложив измерительное усилие с помощью трещотки, расположенной в торцевой части барабана, и произвести замер;

- для остальных модификаций – ввести в измерительный зазор соответствующую установочную меру, при необходимости воспользовавшись центрирующими втулками; произвести замер, приложив измерительное усилие с помощью трещотки.

Трещотку, расположенную на барабане, использовать только для отвода микрометрического винта.

Если показания индикатора отличаются от начального значения диапазона измерения, необходимо нажать на кнопку **SET** установки нулевого отсчета показаний и удерживать ее до появления на дисплее мигающей индикации «Set».

Начальное значение диапазона измерения изменяется в следующей последовательности: 0, 25, 50, 75, ...225, 250, 275, 0. При использовании диапазона измерений с нижним пределом, большим 275, рекомендуется начальное значение выбирать из ряда: 0, 25, 50, 75.

При этом значение нижнего предела диапазона измерений микрометра

подсчитывают по формуле:

$$L=B+K,$$

где В - значение нижнего предела диапазона измерений микрометра (из табл.1);

К - начальное значение поддиапазона измерения, выбранное из ряда значений К (0, 25, 50, 75).

6.5 После включения дисплей показывает измеряемую величину в метрической или английской системе единиц в абсолютных или относительных единицах в зависимости от режима, который предшествовал выключенному состоянию. Для перехода в иной режим необходимо нажать соответствующую кнопку.

6.6 Для измерения абсолютного размера измеряемой детали, необходимо ввести в соприкосновение измерительные поверхности микрометра с поверхностью измеряемой детали, используя трещотку. При этом для микрометров с нижним пределом 0, 25, 50, ...275 мм диапазона измерения значение абсолютной величины размера индицируется на дисплее. Для микрометров с нижним пределом диапазона измерения 300 мм и выше значение абсолютной величины размера подсчитывают по формуле:

$$A=O+L=O+B+K,$$

где О – измеренное значение на дисплее микрометра.

Для фиксации значения измеренной величины необходимо фиксатор перевести в положение «Блок».

6.7 Для фиксации отображаемого на дисплее значения измеренной величины кратковременно нажать кнопку **ON/OFF – Hold** до появления на дисплее символа **Hold**. При этом вращение микровинта не изменяет отображаемого значения на дисплее. Последующее кратковременное нажатие кнопки **ON/OFF – Hold** снимает режим фиксации.

6.8 Для измерения относительного размера, необходимо:

- установить базовый абсолютный размер по индикатору;
- нажать кнопку **0...ABS**, значение на дисплее равно «0,000»;
- ввести в измерительный зазор микрометра изделие и измерить относительный размер изделия, вращая барабан с помощью трещотки. На дисплее отображается отклонение в «+» или в «-» относительно базового размера.

6.9 При наличии кабеля связи с внешним устройством контроля и управления (компьютер, контроллер) передачу данных о результатах измерений выполнять нажатием кнопки «».

6.10 Выключить дисплей микрометра продолжительным нажатием кнопки **ON/OFF – Hold**.

6.11 Не допускать попадания на корпус блока электроники микрометра эмульсии и масла.

6.12 В процессе работы периодически проверять нулевую установку микрометра.

6.13 Запрещается производить вращение микрометрического винта в направлении сближения измерительных поверхностей при помощи барабана.

6.14 Оберегать микрометр от ударов и не допускать падения его даже с незначительной высоты.

6.15 По окончании работы протереть измерительные поверхности микрометра слегка смоченной в бензине тканью и смазать противокоррозионной смазкой.

7 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

8 МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ (КАЛИБРОВКИ)

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПОВЕРКЕ (КАЛИБРОВКЕ)

Дата первичной калибровки « 13 » 03 2013 г.

Гл. метролог ЧНП «МИКРОТЕХ» м.п. /А.И.Млечин/

Дата выпуска « 13 » отк. м. 2013 г.

Начальник участка сборки ЧНП «МИКРОТЕХ» _____ /Е.Г. Сизоненко/
М.П. _____

Микрометр гладкий с цифровым отсчетным устройством пятикнопочный МКЦ(5)-_____ -0,001 класса точности _____ зав. № _____ проше
первичную поверку _____ в _____

«Свидетельство о поверке» № _____ от _____

Дата первичной поверки « » 2013 г.

М.П.

10 СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

10.1 ЧНПП «МИКРОТЕХ» произвел консервацию микрометра гладкого с цифровым отсчетным устройством пятиточечного МКЦ(5)- 30 -0,001 класса точности 1 зав. № 20296277 согласно ГОСТ 9.014-78.

Вариант защиты ВЗ-4.

Срок консервации – 12 месяцев.

Условия хранения 1(л) по ГОСТ 15150-69.

Дата консервации «13» 05 2013 г.

10.2 ЧНПП «МИКРОТЕХ» произвел упаковку микрометра гладкого с цифровым отсчетным устройством пятикнопочного МКЦ(5)-50 -0,001 класса точности 1 зав. № 120296277 согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

Вариант упаковки – комбинация ВУ 4 и ВУ 7.

Дата упаковки «13» 05 2013 г.

Начальник ОТК ЧНПП «МИКРОТЕХ» /В.Д.Головко/

м.п.

11 ГАРАНТИИ ЧНПП «МИКРОТЕХ»

11.1 ЧНПП «МИКРОТЕХ» гарантирует соответствие микрометра гладкого с цифровым отсчетным устройством пятикнопочного МКЦ(5)-50 -0,001 класса точности 1 зав. № 120296277 техническим требованиям ТУУ.33.2-30291682-002-2004 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня поставки.

11.2 ЧНПП «МИКРОТЕХ» выполняет послегарантийный ремонт, регулировку и калибровку с выдачей «Свидетельства о калибровке средства измерительной техники».

Директор ЧНПП «МИКРОТЕХ», к.т.н. /Б.П.Крамаренко/

м.п.

Приложение А
(справочное)

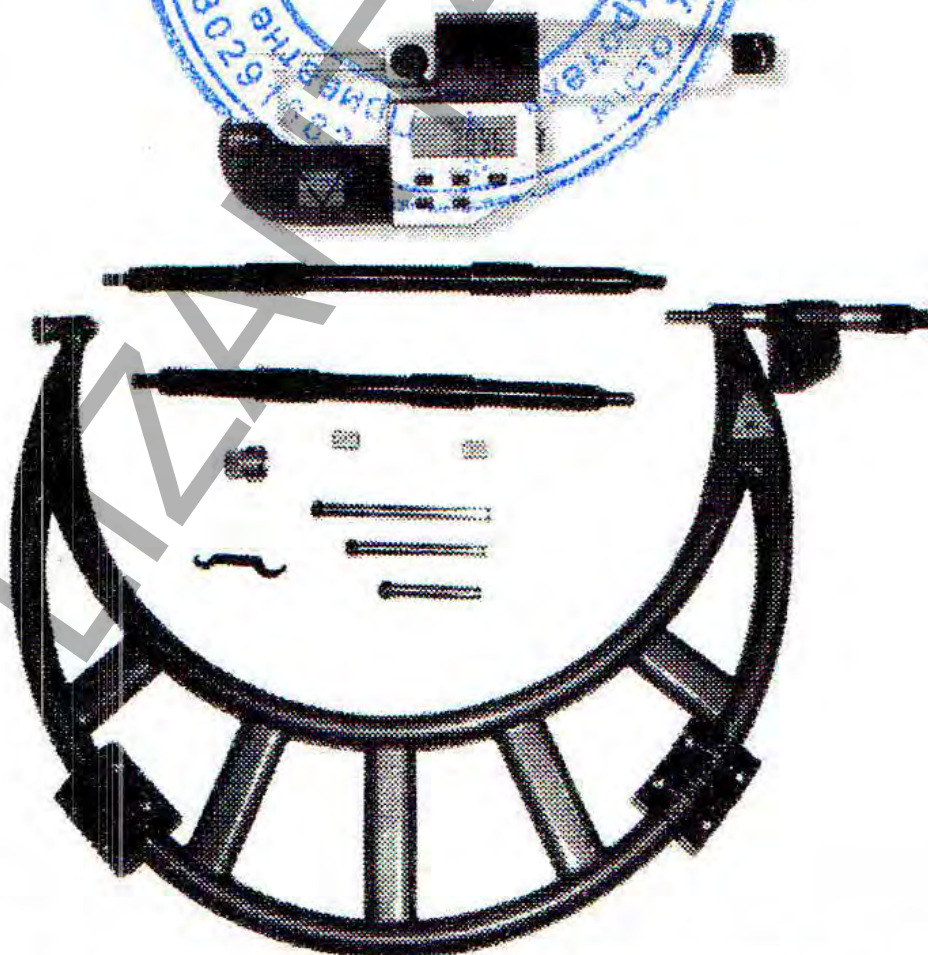


Рисунок А. 1 - Микрометр гладкий с цифровым отсчетным устройством пятикнопочный МКЦ (5)