



МІКРОТЕХ

ВИРОБНИК ВИСОКОЯКІСНОГО ІНСТРУМЕНТУ З 1995 року

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification



40051

ПРИВАТНЕ НАУКОВО-ВИРОБНИЧЕ ПІДПРИЄМСТВО «МІКРОТЕХ»

61001 м.Харків вул. Руставелі буд.39 ЄДРПОУ 302916

UA 10 351005 0000026002878943017 АТ «Укрсиббанк»

+38 057 739-03-50 www.microtech-ua.com sales@microtech-ua.com

UA 33 300346 0000026007018661401 АТ «Альфа-Банк»

ШТАТИВ З МАГНІТНОЮ ОСНОВОЮ

тип ШМ-II- _____
клас точності _____
зав. № _____

Настанова щодо експлуатування
ШМІІ.170.1500.000 HE



40051

Штатив відкалібровано
згідно ДСТУ ISO/IEC 17025:2017
в акредитованій
лабораторії МІКРОТЕХ®

ВІДЕО
ІНСТРУМЕНТУ



www.microtech-ua.com

ПНВП «МІКРОТЕХ» виробляє штативи магнітні у системі якості ISO 9001:2015 (сертифікат № UA228396 бюро Верітас) та калібрує їх при випуску з виробництва згідно ДСТУ ISO/IEC 17025:2017 в акредитованій лабораторії ПНВП «МІКРОТЕХ» (відповідно до атестата про акредитацію № 40051 від 07.02.2017р. НААУ).

Штатив з магнітною основою виготовлений відповідно з вимогами СТП МК 09.06.006 МТУ.

1 ПРИЗНАЧЕННЯ

1.1 Штатив з магнітною основою ШМ-II призначений для установки вимірювальних головок з ціною поділки 0,01 мм. Залежно від висоти колонки штативи виготовляються з низькою колонкою ШМ-II-Н, ШМ-II-Н2 і високої колонкою ШМ-II-В.

1.2 Застосовується в машинобудуванні, приладобудуванні та інших галузях промисловості.

1.3 Вид кліматичного виконання УХЛ 4 по ГОСТ 15150-69.

1.4 Приклад позначення штатива з магнітною основою з висотою колони 170 мм і зусиллям відриву 80 кгс при замовленні: *Штатив з магнітною основою ШМ-II-Н2 МІКРОТЕХ® СТП МК 09.06.006 МТУ*

2 ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основні технічні характеристики наведені у Таблиці 1.

Таблиця 1 Основні технічні характеристики штативів

Код	Тип	Зусилля	Розміри	Розміри	Габарити	Прогин
		відриву	стійки	стриження	основи	штатива
		кгс	мм	мм	мм	мм
161108000	ШМ-ІІН2	80	170 Ø12	120 Ø10	50x60x55	0,1
161108250	ШМ-ІІН-250	80	250 Ø12	120 Ø10	50x60x55	0,2
161113410	ШМ-ІІВ-400	130	400 Ø25	250 Ø18	50x120x55	0,2
161113610	ШМ-ІІВ-630	130	630 Ø32	400 Ø25	50x120x55	0,3
161126210	ШМ-ІІВ-800	260	800 Ø51	500 Ø32	200x120x70	0,2
161126310	ШМ-ІІВ-1000	260	1000 Ø51	600 Ø32	200x120x70	0,3
161152410	ШМ-ІІВ-1250	390	1250 Ø76	700 Ø51	250x120x80	0,2
161152510	ШМ-ІІВ-1500	520	1500 Ø76	800 Ø51	250x250x80	0,3

2.2 Зовнішній вигляд штативів магнітних наведено у Додатку А.

3 УМОВИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

3.1 Штатив магнітний допускається експлуатувати при температурі навколишнього середовища від +10 до +35 °С та відносній вологості навколишнього повітря не більше 80% при температурі +25 °С. Зміст агресивних газів у навколишньому середовищі не допускається.

3.2 Експлуатація у вибухонебезпечному середовищі не допускається.

4 КОМПЛЕКТНІСТЬ

4.1 Штатив 1 шт.

4.2 Футляр для штатива 1 шт.

4.3. Ключ гайковий S13 або S12 — шт.

4.4 Настанова щодо експлуатування з відмітками про випуск, калібрування, консервацію, пакування та гарантію 1 шт.

4.5 Додатково за погодженням із Замовником надається копія «Сертифіката про калібрування» за ДСТУ ISO/IEC17025:2017 _____

5 ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

5.1 Ознайомитися перед початком роботи з настановою щодо експлуатування на штатив.

5.2 Перевірити комплектність згідно з розділом 4.

5.3 Видалити змазку з поверхонь штатива тканиною, змоченою в бензині.

5.4 Встановити вимикач постійного магніту в положення «OFF» - вимкнено.

6 ПОРЯДОК РОБОТИ

6.1 Поставити штатив на ретельно протерту від масла, бруду та емульсії металеву (сталеву або чавунну) поверхню.

6.2 Встановити вимикач в положення «ON» - включено.

6.3 Протерти вимірюваний виріб м'якою тканиною.

6.4 Закріпити на штативі індикатор або вимірювальну головку.

6.5 За допомогою затискачів штатива орієнтувати індикатор в просторі щодо вимірюваного виробу.

6.6 Для виключення зусилля постійного магніту штатива пересунути вимикач в положення « OFF».

6.7 Не піддавати штатив ударам.

6.8 Щоб уникнути деформування отворів під індикатор не рекомендується користуватися затискачем без встановленого індикатора.

6.9 Забороняється розбирати основу штатива, щоб уникнути втрати ним магнітних властивостей.

6.10 Забороняється прикладати надмірне зусилля до фіксуючим гвинтам затискачів штатива.

6.11 Переміщення штатива робити тільки при вимкненому магніті, утримуючи штатив за основу. Забороняється переміщати штатив, прикладаючи зусилля до колонки.

УВАГА! Забороняється прикладати зусилля переміщення або відриву до складових частин штатива, крім основи.

7 ПРАВИЛА ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ

7.1 Після закінчення роботи протерти злегка змоченою в бензині тканиною поверхні штатива і змастити протикорозійного мастилом.

7.2 При зберіганні вимикач повинен бути в положенні «OFF».

7.3 Зберігати штатив у футлярі, в сухому опалювальному приміщенні при температурі повітря від +5 до +40 °С та відносній вологості не більше 80% при температурі +25 °С. Повітря в приміщенні не повинно містити домішок агресивних газів.

7.4 Транспортування штатива повинно проводитись згідно з СТП МК 19.11.005 МТУ.

8 КАЛІБРУВАННЯ ЗА ДСТУ ISO/IEC 17025:2017 ПРИ ВИПУСКУ З ВИРОБНИЦТВА

8.1 Умови проведення калібрування за ДСТУ ISO/IEC 17025:2017 - згідно «Методики калібрування МК-01.23:2017».

8.2 Основні метрологічні характеристики (Таблиця 1) - згідно СТП МК 09.06.006 МТУ

8.3 Простежуваність вимірювання підтверджена «Атестатом про акредитацію НААУ» (№40051).

8.4 Рекомендований міжкалібровочний інтервал становить 12 місяців або за узгодженням із Замовником.

Дата калібрування» « _____ » _____ 202__р.

Головний метролог _____ / М.О.Чмуж /
м.п.

9 ВИПУСК, КОНСЕРВАЦІЯ ТА ПАКУВАННЯ ПРИ ВИПУСКУ З ВИРОБНИЦТВА

ПНВП «МІКРОТЕХ» виробив, провів комплектацію, консервацію та пакування штатива з магнітною основою ШМ-II згідно з СТП МК 19.11.005 МТУ

Дата « ____ » _____ 202__ р.

Начальник
ділянки комплектації _____ /Н.В.Граніна/
м.п.

Начальник ВТК _____ / В.Д.Головко/
м.п.

10 ГАРАНТІЇ ПНВП «МІКРОТЕХ»

10.1 ПНВП «МІКРОТЕХ» гарантує відповідність штатива з магнітною основою ШМ-II технічним вимогам СТП МК 09.06.006 МТУ при дотриманні умов транспортування, зберігання і експлуатації.

Гарантійний термін експлуатації - 12 місяців з дня поставки.

10.2 Гарантійні зобов'язання не розповсюджуються за наявності:

- Ремонт вимірювача не уповноваженими від Виробника особами.
- Застосування вимірювача не за «Настановою щодо експлуатування».
- Порухення правил і умов експлуатації, зберігання і транспортування.
- Ударів, забоїв, подряпин, деформацій на робочих і неробочих поверхнях.
- Абразивний знос на неробочих поверхнях.
- Вимірювання абразивних деталей (кераміки, чавуну та інше) або у абразивному середовищі.

10.3 ПНВП «МІКРОТЕХ» виконує післягарантійне обслуговування, регулювання і калібрування з видачею «Сертифіката калібрування» згідно ДСТУ ISO IEC 17025:2017 після проведення сервісного обслуговування.

Директор, к.т.н. _____ / Б.П.Крамаренко /
м.п.

Додаток А (ДОВІДКОВИЙ)

ВІДЕО
ІНСТРУМЕНТУ



Рисунок А.3 – Штатив ШМ-II-B-1000



Рисунок А.2 – Штатив ШМ-II-B-630

Рисунок А.1 – штатив ШМ-II-H2



BUREAU VERITAS
Certification

PSME "MICROTECH"®

39, Rustaveli Str., Kharkiv, 61001, Ukraine

Bureau Veritas Certification Holding SAS – UK Branch certifies that the Management System of the above organisation has been audited and found to be in accordance with the requirements of the management system standards detailed below

ISO 9001:2015

Scope of certification

Manufacturing, calibration and delivery of industrial tools.

Original cycle start date: 17 March 2005
 Expiry date of previous cycle: 06 February 2017
 Certification / Recertification Audit date: 27 December 2016
 Certification / Recertification cycle start date: 07 February 2017
 Subject to the continued satisfactory operation of the organization's Management System, this certificate expires on: 06 February 2020

Certificate No. UA228396 Version: 0 Revision date: 03 February 2017

Signed on behalf of BVCH SAS UK Branch

Certification body address: 6th Floor, 68 Prescott Street, London E1 6HG, United Kingdom
 Local office: 5th floor, 38, Simon Petlyura St., Kyiv, 01632, UKRAINE

Further clarifications regarding the scope of the certificate and the applicability of the management system requirements may be obtained by consulting the organization.
 To check the certificate validity please call +390 44 334 16 00



0008



NATIONAL ACCREDITATION AGENCY OF UKRAINE
 NATIONAL ACCREDITATION BODY OF UKRAINE

ACCREDITATION CERTIFICATE

Registered
 on February 07, 2017
 No. 4K051
 valid until February 06, 2022

Date of the Initial Accreditation: February 07, 2017



NATIONAL ACCREDITATION AGENCY OF UKRAINE
 BY THIS CONFIRMS THE COMPETENCE OF

the Calibration laboratory of
 the Private Scientific-Production Enterprise «MICROTECH»

Location of legal entity: 61004, Kharkiv, Selianska Str., 34 A, fl. 34
 CAB location: 61001, Kharkiv, Rustaveli Str., 39

0 1 2 5 6 8 1 1 4 7
 (EDRPOU Code)

IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF ICTY ISO/IEC 17025:2006
 (ISO/IEC 17025:2005) IN THE SCOPE OF:

**calibration of equipment for the types of measurement:
 measurement of geometric quantities (L – length).**

The scope of accreditation is determined by the Annex to this Certificate.
 The Annex is an integral part of this Certificate and consists of 02 pages.

Chairman

Dr. Viktor Goryatsky



18/7 Kutuzova street, Kyiv, 01133, Ukraine
 Registered in the logbook under No. 1061

NAAU is an Associate member and signatory to the Bilateral Agreement with the European cooperation for accreditation (EA) in the scopes: "Certification of personnel", "Testing", "Calibration", "Certification of management systems" and "Inspection". NAAU is a full member of the International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) and signatory to the ILAC Mutual Recognition Agreement in the scopes of "Testing", "Calibration" and "Inspection".

ІНДИКАТОРИ ВИРОБНИЦТВА МІКРОТЕХ

ІНДИКАТОРИ
АНАЛОГОВІ



10 μm

ІНДИКАТОРИ
ЦИФРОВІ



1 μm

ІНДИКАТОРИ
КОМП'ЮТЕРНІ



0,1 μm

ВІДЕО
ІНСТРУМЕНТУ



ВІДЕО
ІНСТРУМЕНТУ



УКРАЇНСЬКИЙ ВИРОБНИК ПНВП «МІКРОТЕХ»

61001 Україна, м. Харків, вул. Руставелі, 39
+38 057 739 03 50; +38 057 732 84 40; +38 057 761 45 60