



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В. Н. Яншин

Яншин 2008 г.

Микрометры для измерений резьбы модели MICROMASTER AC	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>37782-08</u>
	Взамен № _____

Выпускаются по технической документации фирмы «TESA SA», Швейцария.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры для измерений резьбы модели MICROMASTER AC (далее микрометры) предназначены для измерений среднего диаметра метрических, дюймовых и трубных резьб.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

ОПИСАНИЕ

Микрометры конструктивно выполнены в виде скобы, на одном конце которой закреплен измерительный наконечник с регулируемым держателем для установки измерительных вставок с призматической поверхностью, на другом — плавно перемещается шпиндель с отверстием, в которое закрепляется второй измерительный наконечник в виде измерительной вставки с конической поверхностью.

Микрометр оснащен цифровым отсчетным устройством в виде жидкокристаллического дисплея с 7-ми миллиметровой индикацией, расположенного на корпусе шпинделя.

Результаты измерений могут обрабатываться на компьютере через интерфейс RS232.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений, мм	Дискретность отсчета, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мкм	Измерительное усилие, Н
0 – 25	0,001	± 4	10
25 – 50	0,001	± 4	10
50 – 75	0,001	± 5	10
75 – 100	0,001	± 5	10
100 – 125	0,001	± 6	10
125 – 150	0,001	± 6	10

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на заднюю поверхность скобы микрометра методом наклейки и на паспорт микрометра типографским методом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

1. микрометр (без измерительных вставок)	1 шт.
2. паспорт	1 шт.
3. футляр	1 шт.

По дополнительному заказу:

- сменные измерительные резьбовые вставки;
- установочные меры для измерений резьбы;
- кабели для передачи данных.

ПОВЕРКА

Поверка микрометров проводится по методике «Микрометры для измерений резьбы модели MICROMASTER AC. Методика поверки», разработанной и утвержденной ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС» в апреле 2008 г.

Основное поверочное оборудование:

- набор установочных мер к микрометрам со вставками по ГОСТ 4380;
 - набор резьбовых калибров по ГОСТ 24997, ГОСТ 1623, ГОСТ 2533;
- Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНАЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

МИ 2060-90 Рекомендация «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \times 10^{-6} \dots 50$ м и длин волн в диапазоне $0,2 \dots 50$ мкм»;

Техническая документация фирмы «TESA SA», Швейцария

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип микрометров для измерений резьбы модели MICROMASTER AC утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма «TESA SA», Швейцария
Bugnon 38 CH-1020 Renens, Switzerland
Тел.: +41 21633 16 00
Факс: +41 21633 75 35
E-mail: tesainfo@ch.bnsmc.com

Заявитель: фирма «Galika AG», Швейцария,
Официальное представительство
117334, Россия, Москва, Пушкинская наб., 8а
тел. (495) 234-6000, 954-0900, 954-0909
факс (495) 954-4416
E-mail: tesa@galika.ru

Представитель московского бюро
фирмы «Galika AG»



Д.В. Шкабурин

GALIKA AG
Geissbühlstrasse 15
CH-8604 Volketswil/Zürich