



ПОДПИСАНО
уполномоченный ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В. Н. Яншин

2008 г.

Микрометры для измерений резьбы
ISOMASTER серии AC

Внесены в Государственный реестр
средств измерений

Регистрационный № 32600-08

Взамен № _____

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

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Микрометры для измерений резьбы ISOMASTER серии 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.

Измерительным элементом служит микрометрический винт, имеющий резьбу с точным шагом. Микрометрическая пара выполнена в виде резьбовой гайки и микровинта, соединенного с отсчетным барабаном. Для учета осевого перемещения микровинта в целых оборотах служит продольная шкала.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мкм	Измерительное усилие, Н
0 – 25	0,01	± 4	10
25 – 50	0,01	± 4	10
50 – 75	0,01	± 5	10
75 – 100	0,01	± 5	10
100 – 125	0,01	± 6	10
125 – 150	0,01	± 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;

ПОВЕРКА

Поверка микрометров проводится по методике «Микрометры для измерений резьбы ISOMASTER серии АС. 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 ISOMASTER серии АС 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