



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин
" 19 " май 2006 г.

СКОБЫ MICROMASTER, ISOMASTER AB, ISOMASTER ABY	Внесены в государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>32010-06</u>
	Взамен №

Выпускаются по технической документации SA, Швейцария

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Скобы MICROMASTER, ISOMASTER AB, ISOMASTER ABY (далее скобы) – универсальные измерительные инструменты, предназначенные для измерений наружных размеров деталей, в частности, при рассортировке деталей на размерные группы, а также для определения овальности, конусообразности и т.д.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

ОПИСАНИЕ

Скобы выпускаются в двух исполнениях – с отсчетом по нониусу - ISOMASTER AB и ISOMASTER ABY и с цифровым отсчетом - MICROMASTER. Скобы типа MICROMASTER, ISOMASTER AB могут использовать вместо сменных наконечников индикатор часового типа. Скоба типа ISOMASTER ABY имеет индикатор часового типа в качестве стандартного аксессуара.

Основным узлом скоб ISOMASTER AB, ISOMASTER ABY является микрометрическая головка, которая преобразует вращательное движение микрометрического винта в его поступательное перемещение. У скоб с нониусом отсчет производится с помощью двух связанных между собой отсчетных устройств – одного вращательного (круговая шкала) и поступательного движений микровинта (шкала на стебле винта). У скобы типа MICROMASTER с цифровым отсчетом вместо микрометрической головки установлена шкала с цифровым отсчетом, позволяющая точное и быстрое считывание результата измерений.

Все скобы имеют измерительное усилие 10 Н; диаметр измерительных поверхностей 8,0 мм;. Основные технические характеристики приведены в таблице.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип скобы	Диапазон измерений, мм	Допускаемый изгиб скобы при усилии 10 Н, мкм	Предел допускаемой абсолютной погрешности, мкм
MICROMASTER, ISOMASTER AB, ISOMASTER ABY	0 – 100	3	6
	100 – 200	4,5	7
	200 – 300	7	8
	300 – 400	9	9
	400 – 500	9	10
	500 – 600	9	11
	600 – 700	10	12
	700 – 800	12	13
	800 – 900	12	14
	900 – 1000	16	15
	1000 – 1100	16	16
	1100 – 1200	17	17
	1200 – 1300	17	18
	1300 – 1400	17	19
1400 – 1500	18	20	

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на титульный лист эксплуатационной документации.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки каждого типа скобы входит:

Скоба MICROMASTER со сменными измерительными наконечниками

Скоба ISOMASTER AB со сменными измерительными наконечниками

Скоба ISOMASTER ABY с регулируемым индикатором часового типа.

Руководство по эксплуатации

Деревянный футляр

ПОВЕРКА

Поверка скоб производится по ГОСТ 8.359 - 79 «Скобы с отсчетным устройством. Методы и средства поверки»;

Межповерочный интервал устанавливается в зависимости от интенсивности использования, но не более 1 года.

НОРМАТИВНАЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

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

ГОСТ 11098 – 75 «Скобы с отсчетным устройством. Технические условия»
Техническая документация фирмы

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип скоб MICROMASTER, ISOMASTER AB, ISOMASTER ABY утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

фирма TESA SA (Швейцария), Bugnon 38 – CH – 1020 Renens,
Tel. +41(0) 21 633-1600, Fax. +41(0) 21 635-7535, E-mail: tesainfo@ch.bnsmc.com

Заявитель: фирма «Galika AG» (Швейцария),
Официальное представительство
117334, Россия, Москва, Пушкинская наб., 8а
тел. (095) 234-6000, 954-0900, 954-0909, факс (095) 954-4416
E-mail: tesa@galika.ru

Представитель фирмы
Galika AG (Швейцария)


GALIKA AG
Geissbüelstrasse 15
CH-8004 Volketswil/Zürich

В.А. Шарый