



**СОГЛАСОВАНО**  
Руководитель ГЦИ СИ  
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин  
"16" августа 2006 г.

<b>ШТАНГЕНРЕЙСМАСЫ ЦИФРОВЫЕ «MICRON»</b>	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <b>32513-06</b>
	Взамен №

Выпускаются по технической документации фирмы MICRON Tools a.s., Чешская Республика

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенрейсмасы цифровые «Micron» (далее - штангенрейсмасы) предназначены для измерений линейных размеров, а также для проведения разметочных работ.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

### ОПИСАНИЕ

Штангенрейсмасы цифровые «Micron» состоят из основания, штанги, закрепленной в основании, на которой нанесена миллиметровая шкала, рамки, перемещающейся вдоль штанги и измерительного щупа, закрепленного в рамке при помощи винта. Рамка снабжена движком с микрометрической подачей и рычажным индуктивным прибором с блоком цифрового отсчета, а также кнопками, с помощью которых осуществляется ряд специальных функций (например, включение/выключение/настройка на ноль (ON/OFF/ZERO), возможность удерживать последний результат измерений (HOLD), кнопка перехода от метрической к дюймовой системе измерения (MM/INCH), кнопка перехода относительные/абсолютные измерения (ABS) и т. д.). Результаты измерений могут быть выведены на компьютер или специальный принтер посредством специального кабеля. Разметочный щуп армируется вставкой из твердого сплава.

Все подвижные элементы штангенрейсмаса снабжены стопорными винтами.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений штангенрейсмаса, мм	Дискретность отсчета, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности ( $\pm$ ), мм	
		1 класс точности	2 класс точности
0 – 250	0,01	0,03	0,05
0 – 300		0,04	0,06
40 – 400		0,04	0,06
60 – 630		0,05	0,07
100 – 1000		0,07	0,09

## ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на техническую документацию штангенрейсмасов.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит штангенрейсмас, футляр, паспорт.

## ПОВЕРКА

Поверка штангенрейсмасов производится по МИ 2190-92 «Штангенрейсмасы. Методика поверки».

Межповерочный интервал устанавливается в зависимости от условий эксплуатации, но не более 1 года.

## НОРМАТИВНАЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

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

ГОСТ 164-90 «Штангенрейсмасы. Технические условия».

Техническая документация фирмы-производителя

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип штангенрейсмасов цифровых «Micron» утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

## ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма **MICRON Tools a.s.** Modlaska 1,  
41502 Teplice, Czech Republic

**Заявитель:** ЗАО «Торговый дом Завод «Микрон»  
Адрес: 107023, Москва, ул. Электrozаводская, д. 24  
Тел /Факс . (495) 7752475  
E-mail: [micron@microntools.ru](mailto:micron@microntools.ru)

Ген. директор ЗАО «Торговый дом Завод «Микрон»

А.В. Гаврилов

