



СОГЛАСОВАНО  
Руководитель ГЦИ СИ  
ФГУП «ВНИИМС»

В. Н. Яншин

*Яншин* 2008 г.

<b>Микрометры для измерений резьбы модели MICROMASTER AC</b>	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](mailto: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](mailto:tesa@galika.ru)

Представитель московского бюро  
фирмы «Galika AG»

  
Д.В. Шкабури  
**GALIKA AG**  
Geissbühlstrasse 15  
CH-8604 Volketswil/Zürich