



ОГЛАСОВАНО
Директор ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

" 20 " / 2008 г.

| | |
|--|---|
| Головки микрометрические модели MICROMASTER | Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 38010-08 |
| | Взамен № |

Выпускаются по технической документации фирмы «TESA SA», Швейцария

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Головки микрометрические модели MICROMASTER (далее головки) предназначены для использования в качестве отсчетного устройства точных перемещений деталей.

Применяются во всех отраслях машиностроительного комплекса.

ОПИСАНИЕ

Головка преобразует вращательное движение микрометрического винта в его поступательное перемещение. Микрометрический винт жестко скреплен с барабаном с помощью зажимного колпачка.

Головки имеют считывающее устройство, представляющее собой жидкокристаллический экран, а также кнопки, с помощью которых осуществляется ряд специальных функций, например, обнуление показаний/переключение на абсолютное или относительное измерение (ZERO/ABS) и т. д.

Головки имеют два исполнения: левостороннее и правостороннее, постоянное измерительное усилие 10 Н и возможность подключения к компьютеру через интерфейс RS232.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Диапазон измерений, мм | Дискретность отсчета, мм | Диаметр подвижной пятки, мм | Измерительное усилие, Н | Пределы допускаемой абсолютной погрешности головки, мкм |
|------------------------|--------------------------|-----------------------------|-------------------------|---|
| 0 – 30 | 0,001 | 6,5 | 10 | ± 4 |
| 30 – 0 | 0,001 | 6,5 | 10 | ± 4 |

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на крышку футляра микрометрических головок методом наклейки и на титульный лист паспорта головок типографским методом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- головка микрометрическая,
- футляр,
- паспорт.
- методика поверки

По дополнительному заказу:

- литиевая батарея,
- соединительные разъемы передачи данных.

ПОВЕРКА

Поверка головок производится по методике «Головки микрометрические модели MICROMASTER. Методика поверки», разработанной и утвержденной ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС» в апреле 2008 г, включенной в комплект поставки микрометрических головок.

Основное поверочное оборудование:

- плоская стеклянная пластина нижняя ПИ 60 класса точности 2 с допускаемой неплоскостностью 0,3 мкм;
- концевые меры длины плоскопараллельные 3 класса точности по ГОСТ 9038.

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-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип головок микрометрических модели MICROMASTER 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, 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»


GALIKA AG
Geissbühlstrasse 15
CH-8604 Volketswil/Zürich

Д.В. Шкабурин