

СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора



Москва

Документ

2001 г.

Штангенциркули типа ШЦ-1-150-0,05	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 13575-01 Взамен № 13575-93
-----------------------------------	---

Выпускаются по ГОСТ 166—89.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенциркули типа ШЦ-1-150-0,05 (далее штангенциркули) предназначены для измерений геометрических размеров в условиях производства.

Штангенциркули обеспечивают измерение следующих параметров:

- наружные размеры и диаметры;
- внутренние размеры и диаметры;
- глубины.

ОПИСАНИЕ

Штангенциркули конструктивно состоят из штанги и подвижной измерительной рамки. На штанге нанесена основная измерительная шкала, она также служит направляющей для перемещения измерительной рамки.

Отсчет ведется по нониусу рамки и шкале штанги.

Покрытие штанги и рамки, кроме измерительных поверхностей штангенциркулей — износостойкое.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип штангенциркулей	ШЦ-1-150-0,05
Диапазон измерений, мм	0 - 150
Значение отсчета по нониусу, мм	0,05
Предел допускаемой погрешности, мм	$\pm 0,05$
Допуск плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей, мм	0,004
Полный средний срок службы, лет, не менее	4
Температура хранения	от -10°C до 60°C
Габаритные размеры, мм:	
длина	227
ширина	80
высота	9
Масса, кг, не более	0,15

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки штангенциркулей входят:

- штангенциркуль;
- футляр;
- паспорт.

ПОВЕРКА

Поверка штангенциркулей осуществляется по ГОСТ 8.113 - 85 "Штангенциркули. Методика поверки."

Основное поверочное оборудование:

- меры длины концевые 4-го разряда по МИ 2060 - 90;
- микрометр типа МК, предел измерения 0 - 25 мм, класса точности 2 по ГОСТ 6507 - 78.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

•ГОСТ 166 - 89 “Штангенциркули. Технические условия.”

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Штангенциркули типа ШЦ-1,150-0,05 соответствуют ГОСТ 166 – 89.

Изготовитель

ОАО «Калибр»

Адрес:

129827 г. Москва, ул. Годовикова, д. 9

Генеральный директор

ОАО «Калибр»



А.И. Кануников

Начальник лаборатории
ГЦИ СИ «РОСТЕСТ-Москва»

A handwritten signature in black ink, likely belonging to V.K. Perekrast.

В.К. Перекрест

Инженер лаб. 445
ГЦИ СИ «РОСТЕСТ-Москва»

A handwritten signature in black ink, likely belonging to L.V. Vinogradova.

Л.В. Виноградова