

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Штангенглубиномеры серий 606, 615, 616

Назначение средства измерений

Штангенглубиномеры серий 606, 615, 616 (далее по тексту - штангенглубиномеры) предназначены для измерений глубины элементов деталей.

Описание средства измерений

Штангенглубиномеры изготавливаются следующих серий:

606 – с отсчетом по нониусу;

615 – с цифровым отсчетным устройством;

616 – с отсчетом по круговой шкале.

Принцип действия штангенглубиномеров серии 606 (рисунок 1) – механический. Отсчет размеров производится методом непосредственной оценки совпадения делений шкалы на штанге с делениями нониуса, расположенного на рамке штангенглубиномера.

Принцип действия штангенглубиномеров серии 615 (рисунок 2) – механический с выводом показаний на жидкокристаллический (ЖК) экран цифрового отсчетного устройства. Отсчет размеров производится непосредственно считыванием показаний на ЖК экране цифрового отсчетного устройства, расположенного на рамке штангенглубиномера. Также на рамке находятся кнопки включения/выключения штангенциркуля (OFF/ON), установки нуля (ZERO) и выбора режима единиц измерений мм/дюйм (mm/inch). Питание штангенглубиномеров осуществляется от встроенного источника питания.

Принцип действия штангенциркуля серии 616 (рисунок 3) – механический. Отсчет размеров производится методом непосредственной оценки по миллиметровым делениям шкалы штанги и по делениям круговой шкалы, встроенной в рамку. Круговая шкала вращается посредством подвижного ободка и блокируется стопорным винтом.

Опломбирование штангенглубиномеров от несанкционированного доступа не предусмотрено.

Все подвижные элементы штангенглубиномеров снабжены стопорными винтами.



Рисунок 1 – Общий вид штангенглубиномеров серии 606



Рисунок 2 – Общий вид штангенглубиномеров серии 615



Рисунок 3 – Общий вид штангенглубиномеров серии 616

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1 - Основные метрологические и технические характеристики штангенглубиномеров серии 606

Диапазон измерений, мм	Значение отсчета по нониусу, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм	Длина измерительной поверхности рамки, мм, не менее	Габаритные размеры (ДхВхШ), мм, не более	Масса, кг, не более
от 0 до 160	0,05	$\pm 0,05$	100	240x100x9,5	0,20
от 0 до 200	0,02	$\pm 0,02$	100	280x100x9,5	0,22
	0,05	$\pm 0,05$		280x100x9,5	
от 0 до 250	0,05	$\pm 0,05$	100	330x100x9,5	0,24
от 0 до 300	0,02	$\pm 0,02$	100	380x100x9,5	0,26
	0,05	$\pm 0,05$		380x100x9,5	
от 0 до 400	0,05	$\pm 0,07$	100	480x100x9,5	0,30
от 0 до 500	0,02	$\pm 0,04$	100	580x100x9,5	0,33
	0,05	$\pm 0,07$		580x100x9,5	
от 0 до 1000	0,02	$\pm 0,07$	300	1080x100x12	2,70
	0,05	$\pm 0,10$		1080x100x12	
от 0 до 1500	0,02	$\pm 0,10$	300	1720x300x12	3,20
	0,05	$\pm 0,15$		1720x300x12	

Таблица 2 - Основные метрологические и технические характеристики штангенглубиномеров серии 615

Диапазон измерений, мм	Шаг дискретности, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм	Длина измерительной поверхности рамки, мм, не менее	Габаритные размеры (ДхВхШ), мм, не более	Масса, кг, не более
от 0 до 200	0,01	$\pm 0,03$	100	280х100х20	0,23
от 0 до 300		$\pm 0,04$	100	380х100х20	0,27
от 0 до 500		$\pm 0,05$	100	580х100х20	0,36

Таблица 3 - Основные метрологические и технические характеристики штангенглубиномеров серии 616

Диапазон измерений, мм	Цена деления круговой шкалы, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм	Длина измерительной поверхности рамки, мм, не менее	Габаритные размеры (ДхВхШ), мм, не более	Масса, кг, не более
от 0 до 200	0,02	$\pm 0,03$	100	285х100х18	0,28
от 0 до 300		$\pm 0,04$	100	385х100х18	0,32

Допуск плоскостности измерительной поверхности рамки штангенглубиномеров серий 606 и 616 не более 0,006 мм, серии 615 – не более 0,005 мм

Допуск плоскостности измерительной поверхности штанги штангенглубиномера не более 0,005 мм.

Параметр шероховатости измерительной поверхности рамки и штанги $Ra \leq 0,2$ мкм.

Средний срок службы штангенглубиномеров не менее 5 лет.

Диапазон рабочих температур, °С

от + 15 до + 25.

Относительная влажность воздуха, %, не более

80.

Знак утверждения типа

наносят на футляр штангенглубиномеров методом наклейки и на титульный лист паспорта типографским методом.

Комплектность средства измерений

Таблица 4. Комплектность средств измерений

Наименование	Количество
штангенглубиномер	1 шт.
элемент питания (для штангенглубиномеров серии 615)	1 шт.
футляр	1 шт.
паспорт	1 экз.
методика поверки	1 экз.

Поверка

осуществляется по документу МП 65066-16 «Штангенглубиномеры серий 606, 615, 616. Методика поверки», утвержденному ФГУП «ВНИИМС» 17 мая 2016 г.

Основные средства поверки:

- меры длины концевые плоскопараллельные класса точности 3 по ГОСТ 9038-90;
- плита поверочная класса точности 0 по ГОСТ 10905-86

Допускается применять не указанные в перечне средства измерений, обеспечивающие определение (контроль) метрологических характеристик поверяемых средств измерений с требуемой точностью.

Знак поверки в виде оттиска клейма поверителя и/или в виде голографической наклейки наносятся на свидетельство о поверке.

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в эксплуатационных документах.

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к штангенглубиномерам серии 606, 615, 616

ГОСТ Р 8.763-2011 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 50 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм».

Техническая документация фирмы-изготовителя.

Изготовитель

Фирма Harbin Measuring & Cutting Tool Group Co., Ltd, KHP

Адрес: 1500040, 44, Heping Road Harbin China.

Телефон: 86-0451-86792688

Заявитель

ООО «Линкс-Раша»

ИНН 4345313234

Адрес: 610004 г. Киров, Химический пер., д. 1

Телефон: (8332)-21-68-88, телефон/факс: (8332)-21-66-88

Адрес электронной почты: info@links-russia.ru

Испытательный центр

Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт метрологической службы» (ФГУП «ВНИИМС»).

Адрес: 119361, г. Москва, ул. Озерная, д. 46

Телефон: (495) 437-55-77, факс: (495) 437-56-66

Адрес в Интернет: www.vniims.ru

Адрес электронной почты: office@vniims.ru

Аттестат аккредитации ФГУП «ВНИИМС» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30004-13 от 26.07.2013 г.

Заместитель

Руководителя Федерального
агентства по техническому
регулированию и метрологии

С.С. Голубев

«___»_____ 2016 г.

М.п.