

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ ДЛЯ ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕЕСТРА

Подлежит публикации
в открытой печати



СОГЛАСОВАНО

Директор Кировского ЦСМ

Ю.А.Урванцев

10 1991 г.

Штангенрейсмасы.

Тип ШР.

Внесены в Государственный реестр
средств измерений, прошедших
государственные испытания.

Регистрационный № _____

Взамен № 198-75

Штангенрейсмасы выпускаются по ГОСТ 164-90 и
ТУ 2.034.0221071.037-91.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенрейсмасы типа ШР предназначены для измерения и
разметки размеров. Применяются в различных отраслях промыш-
ленности.

ОПИСАНИЕ

Штангенрейсмас состоит из неподвижного основания, в котором
закреплена штанга, имеющая шкалу, и рамки с нониусом, свободно
перемещающейся по штанге и несущей разметочную или измерительную
ножку.

Для точной установки размера при разметке рамка оснащена
микрометрической подачей.

Число модификаций штангенрейсмаса 6.

Обозначения модификаций и нормативно-техническая документа-
ция, по которой они выпускаются, приведены в табл. I.

Таблица I.

Обозначение модификаций штангенрейсмаса	Нормативно-техническая документация
ШР-М-250	ТУ 2.034.0221071.037-91
ШР-М-400	
ШР-М-630	
ШР I000	ГОСТ 164-90
ШР I600	
ШР 2500	

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Диапазон измерений и значение отсчёта по нониусу соответствует указанным в табл.2.

Таблица 2.

Обозначение	Диапазон измерений, мм	Значение отсчёта по нониусу, мм
ШР-М-250	0-250	0,05
ШР-М-400	40-400	0,05
ШР-М-630	60-630	0,05; 0,10
ШР I000	100-1000	
ШР I600	600-1600	0,10
ШР 2500	1500-2500	

2. Предел допускаемой погрешности штангенрейсмасов как при незатянутом, так и при затянутом зажиме рамки, при температуре окружающей среды $(20 \pm 10)^{\circ}\text{C}$ соответствует указанному в табл.3.

Таблица 3.

Измеряемая длина	мм	
	Предел допускаемой погрешности штангенрейсмасов со значением отсчёта по нониусу	
	0,05	0,10
До 400	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
Св 400 до 630	$\pm 0,05$	$\pm 0,10$
Св 630 до 1000	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
Св 1000 до 1600	-	$\pm 0,15$
Св 1600 до 2500	-	$\pm 0,20$

3. Допуск прямолинейности измерительных поверхностей
ножек, мм 0,004

4. Средняя наработка на отказ штангенрейсмасов
соответствует указанной в табл.4.

Таблица 4

Обозначение	Средняя наработка на отказ, условных измерений, не менее
ШР-М-250	
ШР-М-400	30000
ШР-М-630	
ШР 1000	
ШР 1600	15000
ШР 2500	

5. Средний срок службы, лет, не менее 5

ЗНАК ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕЕСТРА

Знак Государственного реестра наносится на эксплуатационную документацию.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплектность входят:

- 1) штангенрейсмас;
- 2) ножка измерительная;
- 3) ножка разметочная;

- 4) державка;
- 5) футляр;
- 6) паспорт.

П О В Е Р К А

Поверка штангенрейсмасов должна производиться методами и средствами, указанными в ГОСТ 8.164-75.

Перечень основного оборудования, необходимого для поверки штангенрейсмасов в условиях эксплуатации или после ремонта:

- 1) феррозондовый полюсискатель типа ФП-I;
- 2) линейка измерительная металлическая с пределами измерения 0-1000 мм по ГОСТ 427-75;
- 3) щуп номинальным размером 0,25 мм по ТУ 2-034-225-87;
- 4) образцы шероховатости, аттестованные по ГОСТ 8.300-78;
- 5) линейка лекальная типа ЛГ или ЛД класса точности I по ГОСТ 8026-75;
- 6) плоскопараллельные концевые меры длины класса точности 2,3 по ГОСТ 9038-90;
- 7) микрометр типа МК с диапазоном измерения 0-25 мм по ТУ 2.034-26-88;
- 8) рычажный микрометр типа МР с пределами измерений 0-25 мм по ГОСТ 4311-87;
- 9) плоская стеклянная пластина класса точности 2 по ГОСТ 2923-75;
- 10) измерительная лупа типа ЛИ-3 или ЛИ-4 по ГОСТ 8309-75;
- 11) поверочная плита класса точности 2 по ГОСТ 10905-88;
- 12) нутромеры микрометрические с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 10-88.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Нормативные документы ТУ 2.034.0221071.037-91, ГОСТ 164-90.

З А К Л Ю Ч Е Н И Е

Штангенрейсмасы типа ШР соответствуют требованиям ТУ 2.034.0221071.037-91, ГОСТ 164-90.

Изготовитель: концерн "ИНТОС"

Директор арендного предприятия
"Кировский инструментальный
завод "Красный инструментальный
имени 60-летия Союза ССР"



С.Н. Филипповский