

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ
для Государственного реестра

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор

ФГУ «Ставропольский ЦСМ»

М.П.

В. Г. Зеренков

« 30 » 09 2005 г.

<p>Линейки поверочные с широкой рабочей поверхностью, мостики типа ШМ</p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерений</p> <p>Регистрационный № 3618-05 Взамен № 3618-00</p>
---	---

Выпускаются по ГОСТ 8026-92

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Линейки поверочные предназначены для поверочных работ в различных отраслях промышленности.

ОПИСАНИЕ

Линейки поверочные представляют собой чугунные линейки с широкой рабочей поверхностью, мостики.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Длина линеек, мм 400; 630; 1000; 1600; 2000; 2500; 3000;
- масса линеек, кг 0,8; 2,6; 5,8; 14,8; 26,2; 39,8; 46,6;
- класс точности 1 и 2;
- линейки изготавливаются в двух исполнениях: с ручной шабровкой и с механически обработанными рабочими поверхностями;
- допуски плоскостности рабочих поверхностей линеек при температуре окружающей среды (20±5)°С указаны в таблице:

Таблица

Типоразмер	Допуск, мкм	
	Классы точности	
	1	2
ШМ – 400	6	10
ШМ – 630	8	12
ШМ – 1000	10	16
ШМ – 1600	16	25
ШМ – 2000	20	30
ШМ – 2500	25	40
ШМ – 3000	30	50

- средний полный срок службы линейек – 8 лет;
- средний срок сохраняемости линейек – 2 года.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносят на титульный лист паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: линейка ШМ 400-3000.00.СБ, паспорт ШМ 400.00 ПС.

ПОВЕРКА

Поверку линейек проводят по МИ 1729-87 ГСИ. Линейки поверочные. Методика поверки.

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия.
МИ 1729-87 ГСИ. Линейки поверочные. Методика поверки.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип линейки поверочные с широкой рабочей поверхностью, мостики типа ШМ утверждены с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечены при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Обязательной сертификации в системе ГОСТ Р не подлежат.

Изготовитель:

ОАО "Ставропольский инструментальный завод".

Адрес: 355107, г. Ставрополь, Старомарьевское шоссе, 15.

Телефон: (8652) 94-66-98

94-67-42

Факс: (8652) 24-87-82



Генеральный директор

В.И. Русаков