

СОГЛАСОВАНО
Генеральный директор
Руководитель ГИМ СИ
ФГУ «Ставропольский ЦСМ»

Зеренков
2010 г.

Штангенциркули ШЦ – III	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>7706-00</u>
--------------------------------	--

Выпускаются по ГОСТ 166 -89.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенциркули предназначены для измерения наружных и внутренних размеров соответственно до 400, 500, 630, 800, 1000, 1600 и 2000 мм.

Применяются в машиностроении, приборостроении и в других отраслях промышленности.

ОПИСАНИЕ

Штангенциркули представляют собой измерительную штангу, на которой нанесена шкала с отметками в виде штрихов через 1 мм. По штанге перемещается рамка с нониусом. Для тонкой установки рамки применяется микрометрическая подача.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений, мм ... 0-400; 0-500; 250-630; 250-800; 320-1000;
500-1600; 800-2000

Класс точности 1

Значение отсчета по нониусу, мм..... 0,1

Пределы допускаемой погрешности штангенциркулей при температуре окружающей среды (20 ± 5) °С указаны в таблице 1:

Таблица 1

В миллиметрах

Измеряемая длина	Предел допускаемой погрешности (\pm)
До 300	0,05
Св. 300 до 1000	0,10
« 1000 « 1100	0,15
« 1100 « 1200	0,16
« 1200 « 1300	0,17
« 1300 « 1400	0,18
« 1400 « 1500	0,19
« 1500 « 2000	0,20

Допуск плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей составляет 0,007 мм.

Допуск параллельности измерительных поверхностей губок для измерения внутренних размеров составляет 0,01 мм на всей длине, для измерения наружных размеров – 0,03 мм на длине 100 мм.

Твердость измерительных поверхностей штангенциркулей составляет не менее 59 HRCэ.

Габаритные размеры и масса штангенциркулей указаны в таблице 2.

Таблица 2

Диапазон измерений штангенциркулей	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
0-400	540x114x10	0,994
0-500	640x114x10	1,116
250-630	770x114x10	1,275
250-800	940x114x10	1,482
320-1000	1140x114x10	1,733
500-1600	1770x160x12	6,400
800-2000	2170x160x12	7,640

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульном листе паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- штангенциркуль;
- футляр;
- паспорт.

ПОВЕРКА

Поверку штангенциркулей проводят по ГОСТ 8.113-85 ГСИ. Штангенциркули.
Методика поверки.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия.

МИ 2060-90 ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений
длины в диапазоне $1 \cdot 10^{-6}$ – 50 м и длин волн в диапазоне 0,2 – 50 мкм.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип штангенциркулей ШЦ-III утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель:

ОАО «Ставропольский инструментальный завод», г. Ставрополь

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

Телефон: (8652) 94-65-68

Факс: (8652) 94-65-76; 24-87-82

Генеральный директор

ОАО «Ставропольский
инструментальный завод»




В.И. Русаков