

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1 При измерении наружных поверхностей необходимо, чтобы не было перекосов, губки были перпендикулярны измеряемой поверхности. Губки для наружных измерений опустить настолько это возможно.

6.2 Для измерений внутренних размеров используются цилиндрические губки. При этом измеряемый размер равен величине отсчёта по шкале штангенциркуля плюс величина губок. Размер двойных губок маркируется на одной из губок штангенциркуля.

7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Поверка штангенциркулей осуществляется в соответствии с документом МП 203-64-2019 «Штангенциркули торговой марки «Калиброн». Методика поверки», утвержденным ФГУП «ВНИИМС».

Межповерочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации штангенциркуля, но не реже одного раза в год.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие штангенциркуля требованиям технической документации фирмы-изготовителя при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев.

8.3 Гарантийный срок хранения: 24 месяца.

8.4 По вопросам гарантийного обслуживания обращаться по адресу:

111524, Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 7, тел./факс: +7 (495) 380-11-06

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Штангенциркуль подвергнут консервации и упаковке согласно требованиям технической документации фирмы-изготовителя.

Срок консервации - 2 года.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Штангенциркуль соответствует требованиям технической документации фирмы-изготовителя и признан годным к эксплуатации.

Заводской № _____

Дата выпуска: _____

Подписи лиц, ответственных за приемку: _____

М. П.

Изготовитель:

Фирма Guilin Measuring & Cutting Tool Co. Ltd, KHP

Адрес: 541002, 40 Chongxin Road, Guilin, P.R. China.

Тел: +86-773-3814349, факс: +86-773-3814270

Отдел продаж:

АО ТД «Калиброн»

111524, Россия, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 7, эт. 5, пом. XII, ком. 14

Тел./ Факс: +7 (495) 380-11-06 E-mail:

info@tdkalibron.ru



ООО «Калиброн»

Адрес: 111524, Москва, Семеновский переулок, д.15,
эт. 7, пом. 1, комн. №10

ПАСПОРТ

Штангенциркуль торговой марки
«Калиброн»

модификации ШЦ-III



Диапазон измерений, мм:

- | | | | | | |
|-------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------|----------------------------------|
| ☐ 0 – 400 | ☐ 0 – 500 | ☐ 0 – 600 | ☐ 0 – 630 | ☐ 250 – 630 | ☐ 0 – 800 |
| ☐ 250 – 800 | ☐ 0 – 1000 | ☐ 320 – 1000 | ☐ 0 – 1250 | | |
| ☐ 500 – 1250 | ☐ 0 – 1600 | ☐ 500 – 1600 | ☐ 0 – 2000 | | |
| ☐ 800 – 2000 | ☐ 0 – 2500 | ☐ 0 – 3000 | | | |

Цена деления, мм:

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| ☐ 0,05 | ☐ 0,10 |
|-------------------------------|-------------------------------|

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Штангенциркуль торговой марки «Калибр» с отсчетом по нониусу односторонний модификации ПЦ-П (далее по тексту - штангенциркуль) предназначен для измерений наружных и внутренних линейных размеров.

2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура воздуха: от 15 до 25°C
Относительная влажность воздуха: не более 80 %

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные технические характеристики

Диапазон измерений наружных размеров, мм	Значение отсчета по нониусу, мм	Размер сдвинутых до соприкосновения губок с цилиндрич. поверхностями, мм	Длина вылета губок, мм
от 0 до 400	0,05; 0,10	10; 20	от 60 до 150
от 0 до 500	0,05; 0,10	10; 20	от 80 до 160
от 0 до 600	0,05; 0,10	10; 20	от 80 до 200
от 0 до 630	0,05; 0,10	10; 20	
от 250 до 630	0,05; 0,10	10; 20	
от 0 до 800	0,05; 0,10	20; 30	от 80 до 300
от 250 до 800	0,05; 0,10	20; 30	
от 0 до 1000	0,05; 0,10	20; 30	
от 320 до 1000	0,05; 0,10	20; 30	от 100 до 400
от 0 до 1250	0,05; 0,10	20; 30	
от 500 до 1250	0,05; 0,10	20; 30	
от 0 до 1600	0,05; 0,10	20; 30	
от 500 до 1600	0,05; 0,10	20; 30	
от 0 до 2000	0,05; 0,10	20; 30	
от 800 до 2000	0,05; 0,10	20; 30	
от 0 до 2500	0,05; 0,10	20; 30	
от 0 до 3000	0,05; 0,10	20; 30	

Таблица 2. Пределы допускаемой абсолютной погрешности штангенциркулей при измерении наружных размеров

Измеряемая длина*, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении наружных размеров при значении отсчета по нониусу, мм		
	0,05	0,1 для исполнения	
		1	2
от 0 до 100 включ.	±0,10	±0,10	±0,20
св. 100 до 200 включ.	±0,15	±0,15	±0,25
св. 200 до 300 включ.	±0,20	±0,20	±0,30
св. 300 до 400 включ.	±0,25	±0,25	-
св. 400 до 600 включ.	±0,25	±0,25	-
св. 600 до 800 включ.	±0,30	±0,30	-

Продолжение таблицы 2

св. 800 до 1000 включ.	±0,30	±0,30	-
св. 1000 до 1200 включ.	±0,35	±0,35	-
св. 1200 до 1400 включ.	±0,35	±0,35	-
св. 1400 до 1600 включ.	±0,35	±0,40	-
св. 1600 до 2000 включ.	±0,40	±0,40	-
св. 2000 до 2500 включ.	±0,40	±0,45	-
св. 2500 до 3000	±0,40	±0,45	-

Таблица 3. Основные метрологические и технические характеристики

Наименование характеристики	Значение
Отклонение размера, сдвинутых до соприкосновения губок с цилиндрическими измерительными поверхностями для измерений внутренних размеров, мм, не более	±0,10
Отклонение от параллельности образующих измерительных поверхностей губок для измерений внутренних размеров, мм, не более	0,03
Допуск плоскостности* и прямолинейности измерительных поверхностей губок на 100 мм длины, мм, не более	0,02
Допуск параллельности измерительных поверхностей губок для наружных измерений на 100 мм длины, мм, не более:	0,02 0,03
- при значении отсчета по нониусу, цене деления круговой шкалы и шаге дискретности не более 0,05 мм;	
- при значении отсчета по нониусу 0,1 мм	
Параметр шероховатости Ra плоских и цилиндрических измерительных поверхностей штангенциркулей по ГОСТ 2789-73, мкм, не более	0,63
Параметр шероховатости Ra измерительных поверхностей кромоных губок и плоских вспомогательных измерительных поверхностей штангенциркулей по ГОСТ 2789-73, мкм, не более	0,80
Средний срок службы, лет, не менее	3

Примечание: * - требования к плоскостности относятся только к измерительным поверхностям шириной более 4 мм

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

- 4.1 Штангенциркуль
- 4.2 Футляр
- 4.3 Паспорт
- 4.4 Методика поверки (по заказу потребителя)

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1 Ознакомиться перед началом работы с паспортом на штангенциркуль.
- 5.2 Промыть бензином и протереть измерительные поверхности чистой тканью.
- 5.3 Выдержать штангенциркуль на рабочем месте не менее 3 ч.
- 5.4 Ослабить зажимной винт и проверить плавность хода рамки.
- 5.5 Убедиться в совпадении нулевых рисок штангенциркуля.
- 5.6 Не допускать грубых ударов или падений во избежание изгиба штанги и цапшин на измерительных поверхностях.
- 5.7 После окончания работы штангенциркуль протереть чистой салфеткой и уложить в футляр.