

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПОВЕРКЕ
10.1 Штангенциркуль соответствует ГОСТ 166-89 и признан годным для эксплуатации.

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) прибора, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации прибора.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ ШЦ- I-125мм

цена деления 0,1
класс точности 2

ISO 9002

Дата продажи: «__» _____ 20 __ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Штангенциркуль ШЦ-I с двусторонним расположением губок с глубиномером и устройством точной установки рамки предназначен для измерения наружных и внутренних размеров, а также для измерения глубин. Применяется для измерений, не требующих высокой точности, абсолютным методом. Допускается оснащать штангенциркули приспособлениями или вспомогательными измерительными поверхностями для расширения функциональных возможностей (измерения высот, уступов и др.). Наружные измерения производятся с помощью нижних губок, внутренние – с помощью “острых” губок, глубина – с помощью глубиномера.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Штангенциркули изготавливаются из углеродистой или нержавеющей стали, с дюймовой и метрической шкалой. Штангенциркули изготавливаются двух типов по виду стопорения: со стопорным винтом и курковым механизмом. Штангенциркули ШЦ-I по ISO 9002 изготавливаются из углеродистой с хромовым покрытием и нержавеющей стали, со значением отсчёта по нониусу 0,05 мм и 0,1 мм, 1 и 2 классов точности. Твёрдость измерительных поверхностей инструментальной и конструкционной стали не менее 51,5 HRC.

Изготовлено Jesda Imp.&Exp.Co.LTD для компании РУССКИЙ ИНСТРУМЕНТ

Технические характеристики приведены в табл. 1.:

Модель	Пределы измерения, мм	Цена деления нониуса, мм	Погрешность измерений II класс, мм	Габариты, мм	Масса, кг
ШЦ-I-125-0,1	0-125	0,1	$\pm 0,1$	205*80*15	0,14
ШЦ-I-150-0,1	0-150	0,1	$\pm 0,1$	235*80*15	0,17

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект прибора входят: штангенциркуль, футляр, паспорт.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Штангенциркуль имеет две шкалы и микровинтовое устройство для тонкой регулировки рамки. Основная шкала нанесена на штанге с делениями через 1 мм, вторая шкала – на нониусе, который закреплен на рамке. Фиксация рамки производится при помощи стопорного винта. Плавное перемещение рамки обеспечивается пружиной, расположенной внутри рамки.

4.2 Наружные размеры измеряются при помощи нижних губок. Верхние губки применяются для измерения внутренних размеров. Для разметочных работ используются обе пары губок.

4.3 Отсчет размеров производится методом непосредственной оценки совпадения деления шкалы с делениями нониуса.

4.4 Измерение с помощью штангенциркуля различных элементов конструкции (диаметров отверстия или вала, межцентрового расстояния, глубины отверстия и т.п.) проводят следующим образом: при отstopоренном винте перемещают по штанге нониус, приводят в соприкосновение с поверхностями измеряемых деталей измерительные поверхности штанги и нониуса и/или соединенного с нониусом измерительного стержня. В этом положении необходимо застопорить рамку нониуса винтом и снять отсчет со шкалы прибора.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Во избежание травматизма не проводить измерения на ходу станка, при движении режущего инструмента и при вращении измеряемой детали.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1 Ознакомиться перед началом работы с паспортом на штангенциркуль.

6.2 Протереть штангенциркуль, удалить смазку ветошью, смоченной в бензине (особенно тщательно с измерительных поверхностей), насухо протереть тканью.

6.3 Проверить установку нониуса на ноль. При необходимости совместить нулевые штрихи шкал и нониуса.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 В процессе работы и по окончании протирать штангенциркуль салфеткой, смоченной в водно-щелочном растворе СОЖ, а затем насухо чистой салфеткой.

7.2 По окончании работы нанести на поверхности штангенциркуля тонкий слой любого технического масла и поместить в футляр.

7.3 В процессе эксплуатации не допускать грубых ударов или падения во избежание изгибов штанги и других повреждений, царапин на измерительных поверхностях, трения измерительных поверхностей об контролируемую деталь.

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

8.1 Хранить штангенциркуль в футляре в сухом отапливаемом помещении при температуре воздуха от $+5$ до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности не более 80% при температуре $+20^{\circ}\text{C}$.

8.2 При длительном хранении изделия, во избежание возникновения коррозии помимо смазки штангенциркуля маслом, его необходимо завернуть в бумагу с водоотталкивающей пропиткой.

8.3 Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных паров и газов.

9. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

9.1 Поверка штангенциркуля должна производиться методами и средствами, указанными в ГОСТ 8113 и МИ 1384.

9.2 Межповерочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации штангенциркуля.