



СЕРТИФИКАТ

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

PATTERN APPROVAL CERTIFICATE
OF MEASURING INSTRUMENTS



НОМЕР СЕРТИФИКАТА:
CERTIFICATE NUMBER:

7279

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДО:
VALID TILL:

1 августа 2015 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании решения Научно-технической комиссии по метрологии (№ 06-11 от 30.06.2011 г.) утвержден тип средств измерений

"Штангенциркули ШЦ-III",

изготовитель - **ОАО "Ставропольский инструментальный завод",**
г. Ставрополь, Российская Федерация (RU),

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений под номером **РБ 03 01 1543 11** и допущен к применению в Республике Беларусь с 12 марта 2002 г.

Описание типа средств измерений приведено в приложении и является неотъемлемой частью настоящего сертификата.

Заместитель Председателя комитета



С.А. Ивлев

1 июля 2011 г.

НТК по метрологии Госстандарта

№ 06-2011



секретарь НТК *Мееее*

Продлён до "___" ___ 20___ г.



СОГЛАСОВАНО
Генеральный директор -
Руководитель ФЦСИ
ФГУ «Ставропольский ЦСМ»



| | |
|--------------------------------|--|
| 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 точности1

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 HRC_э.

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