

7.МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Поверка осуществляется в соответствии с МП 63976-16 «Штангенрейсмасы торговой марки «SHAN». Методика поверки», утвержденной ФГУП «ВНИИМС» 21 декабря 2015г. Межповерочный интервал – 1 год.

8.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 8.1. Изготовитель гарантирует соответствие штангенрейсмаса требованиям паспорта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
- 8.2. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев.
- 8.3. Гарантийный срок хранения 24 месяца.

9.СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Штангенрейсмас подвергнут консервации и упаковке.
Срок консервации - 24 месяца.

10.СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ И ВЛАДЕЛЬЦЕ ТОРГОВОЙ МАРКИ

10.1 Изготовитель:

Guilin Measuring & Cutting Tool Co., Ltd
Chongxin Road, Guilin, P.R.China, 541002.
Тел. 86-773-3833012.

10.2 Владелец торговой марки:

Guilin Measuring & Cutting Tool Co., Ltd
40 Chongxin Road, Guilin, P.R.China, 541002.
Тел. 86-773-3833012.

10.3 Официальный дистрибьютор на территории СНГ:

АО Торговый дом «Калиброн»

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

+7 (495) 380-11-06, www.shan.msk.ru, www.tdmeritel.ru, info@tdkalibron.ru

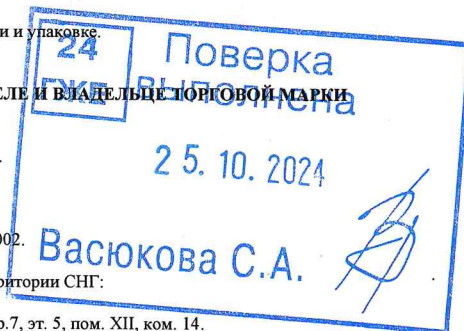
11.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

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

Заводской № С00405

Дата выпуска АПР 2021

Подписи лиц, ответственных за приемку _____



АО Торговый дом «Калиброн»
111524, Москва, ул. Электродная, д.2, стр.7,
эт. 5, пом. XII, ком. 14



ПАСПОРТ



Штангенрейсмасы с отсчетом по нониусу

Диапазон измерений, мм:

- 0-200 0-250 0-300 0-400 0-500 0-600
 0-630 0-1000 0-1600 0-2000 0-2500

Цена деления, мм: 0,02 0,05 0,1

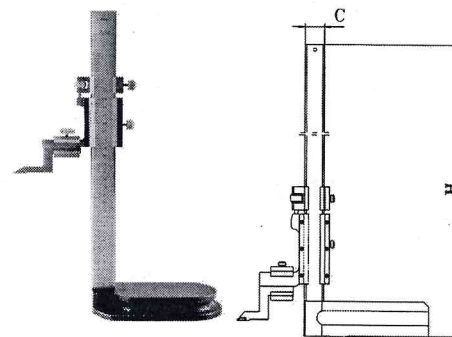


Рис.1

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Штангенрейсмасы с отсчетом по нониусу торговой марки «SHAN» предназначены для выполнения измерений и разметки различных деталей в машиностроении. Изображение штангенрейсмаса см. на рис. 1. Вдоль штанги перемещается рамка, к которой прикреплены разметочная или измерительная ножка. Разметочная ножка оснащена твердым сплавом. Для облегчения установки на требуемый размер рамка оснащена устройством тонкой настройки с микрометрическим винтом. Детали штангенрейсмаса имеют надежное антикоррозионное покрытие. Шкалы штанги и нониуса имеют матовое хромовое покрытие, исключающее блики.

Нормальные условия эксплуатации:
Температура, °С от плюс 15 до плюс 25.
Относительная влажность воздуха, % (≤ 80).

2. МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Табл. 1 Основные метрологические характеристики

Диапазон измерений, мм	0 - 200	0 - 250	0 - 300	0 - 400	0 - 500	0 - 600	0 - 630	0 - 1000	0 - 1600	0 - 2000	0 - 2500
Значение отсчета по нониусу, мм	0,02; 0,05; 0,1	0,02; 0,05; 0,1	0,02; 0,05; 0,1	0,02; 0,05; 0,1	0,02; 0,05; 0,1	0,02; 0,05; 0,1	0,02; 0,05; 0,1	0,02; 0,05; 0,1	0,05; 0,1	0,05; 0,1	0,05; 0,1

Табл. 2 Пределы допускаемой абсолютной погрешности

Измеряемая длина, мм	Погрешность, мм		
	0,02	0,05	0,1
от 0 до 70 включ.	$\pm 0,03$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
св. 70 до 150 включ.	$\pm 0,03$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
св. 150 до 200 включ.	$\pm 0,03$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
св. 200 до 300 включ.	$\pm 0,04$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
св. 300 до 500 включ.	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,10$
св. 500 до 1000 включ.	$\pm 0,07$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
св. 1000 до 1500 включ.	-	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$
св. 1500 до 2000 включ.	-	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
св. 2000 до 2500	-	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$

Допуск параллельности измерительной плоскости разметочной ножки относительно основания штангенрейсмаса с отсчетом по нониусу 0,02 и 0,05 мм - не более 10 мкм; с отсчетом по нониусу 0,1 мм – не более 15 мкм соответственно.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

- 3.1. Штангенрейсмас
- 3.2. Футляр
- 3.3. Паспорт
- 3.4. Методика поверки

4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Во избежание травматизма необходимо не допускать измерений при движении режущего инструмента и при вращении измеряемой детали.

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1. Прежде чем приступить к работе, необходимо протереть чистой салфеткой смоченной в нефрасе основание и измерительные поверхности, выдержать прибор на рабочем месте не менее 3 ч.
- 5.2. Установите штангенрейсмас на ноль.
- 5.3. В процессе работы с штангенрейсмасом не допускать:
 - грубых ударов или падений во избежание изгиба штанги и других поверхностей;
 - царапин на измерительных поверхностях.
- 5.4. Не измерять детали на ходу станка.
- 5.5. Не перемещать штангенрейсмас за рамку, чтобы исключить потерю точности измерений
- 5.5. После окончания работы оставляйте зазор между шупом и плоскостью основания.
- 5.6. После окончания работы штангенрейсмас протереть чистой салфеткой смоченной в нефрасе, затем насухо - чистой салфеткой и уложить в футляр.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. Установить штангенрейсмас на ноль.
В момент касания измерительного шупа плоскости основания нулевые отметки нониуса и шкалы должны совпадать.
Если погрешность составляет менее 10 делений, необходимо:
 - а) Ослабить винт.
 - б) В то время как шуп касается плоскости основания, повернуть таким образом, чтобы нулевые отметки нониуса и шкалы совпали.
 - в) Затянуть винт.Если погрешность составляет более 10 делений, необходимо:
 - а) Ослабить винт, установить штангенрейсмас на стол, снять корпус.
 - б) В то время как шуп касается плоскости основания, затяните винт крепления рамки, установите механизм таким образом, чтобы нулевые отметки нониуса и шкалы совпадали.
 - в) Закрепите корпус, затяните винт.После выполнения вышеуказанных действий установка на ноль завершена, можно приступать к работе.
- 6.2. Выполнение измерений:
Абсолютное измерение: значение измеряемой величины определяется показанием шкалы стойки.
Относительное измерение: Сначала производится измерение эталона с помощью штангенрейсмаса, в случае необходимости прибор выставляется на ноль. Затем производится измерение детали и считывается показание шкалы.