



944120

**Штангенциркули торговой марки «NORGAU»
серии 040 027**

ПАСПОРТ

ШЦК.01.040027ПС



1 Назначение и область применения

1.1 Штангенциркули торговой марки «NORGAU» серии 040 027, дата изготовления _____, заводской № _____, изготовлены согласно технической документации фирмы-изготовителя.

1.2 Технические данные

Таблица 1. Основные технические характеристики штангенциркулей

Модификация	Диапазон измерений, мм	Цена деления круговой шкалы, мм
двусторонний с глубиномером	от 0 до 150	0,02
	от 0 до 200	0,02
	от 0 до 300	0,02

Таблица 2. Пределы допускаемой абсолютной погрешности

Измеряемая величина, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм,
от 0 до 100 включ.	$\pm 0,03$
св. 100 до 200 включ.	$\pm 0,03$
св. 200 до 300	$\pm 0,04$

Таблица 3. Усилие перемещения рамки по штанге штангенциркуля

Диапазон измерений, мм	Усилие перемещения рамки, Н
от 0 до 150	от 2 до 6
от 0 до 200	от 3 до 7
от 0 до 300	от 3 до 8

Таблица 4. Расстояние между кромочными измерительными поверхностями губок для внутренних измерений штангенциркулей, установленных на размер 10 мм и отклонение их от параллельности

Расстояние между кромочными измерительными поверхностями губок, мм	Отклонение от параллельности, мм
$10^{+0,07}_{-0,02}$	0,01

Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении глубины, равной 20 мм – $\pm 0,03$ мм

Отклонение от плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей губок не более 0,01 мм на 100 мм длины большей стороны измерительной поверхности штангенциркулей.

Отклонение от плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей не превышает:

0,004 мм – для штангенциркулей с длиной большей стороны измерительной поверхности менее 40 мм;

0,007 мм – для штангенциркулей с длиной большей стороны измерительной поверхности не более 70 мм.

Отклонение от прямолинейности торца штанги штангенциркулей не более 0,01 мм.

Отклонение от параллельности на 100 мм длины плоских измерительных поверхностей губок для измерений наружных размеров не превышает:

0,02 мм – при значении отсчета по нониусу, цене деления шкалы и шаге дискретности не более 0,02 мм;

0,03 мм – при значении отсчета по нониусу, цене деления шкалы не более 0,05 мм;

Параметр шероховатости R_a плоских и цилиндрических измерительных поверхностей не превышает 0,32 мкм;

Параметр шероховатости R_a измерительных поверхностей кромочных губок и плоских вспомогательных измерительных поверхностей не превышает 0,63 мкм.

Диапазон рабочих температур, °С

от 15 до 25

Относительная влажность воздуха, %, не более

80

2. Комплектность

2.1 Штангенциркуль – 1 шт.

2.2 Футляр – 1 шт.

2.3. Паспорт – 1 экз.

2.4 Методика поверки – 1 экз.

3. Сроки службы и гарантии изготовителя

3.1. Средний срок службы не менее 5 лет.

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

3.3 Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня ввода штангенциркулей в эксплуатацию.

4. Консервация

4.1 Штангенциркуль подвергнут на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78

Средства защиты по ГОСТ 9.014-78 ВЗ-1, ВУ-1

Категория хранения I по ГОСТ 15150-69

Срок защиты без переконсервации – 2 года.

Консервацию произвёл личная подпись

расшифровка подписи

Дата «__» _____ 201_ г.

5. Свидетельство об упаковывании

5.1 Штангенциркуль упакован предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

Упаковывание произвёл личная подпись

расшифровка подписи

Дата «__» _____ 201_ г.

6. Свидетельство о приёмке

6.1 Штангенциркуль торговой марки «NORGAU» серии 040 027, заводской № _____ соответствует требованиям технической документации фирмы-изготовителя и признан годным к эксплуатации.

Приемку произвёл личная подпись

расшифровка подписи

штамп ОТК

Дата «__» _____ 201_ г.

Поверку (калибровку) произвел личная подпись

расшифровка подписи

Поверительное (калибровочное) клеймо

Дата «__» _____ 201_ г.

7. Заметки по эксплуатации, порядок работы, поверка

7.1. Проверить правильность нулевой установки, для чего ввести в соприкосновение измерительные поверхности штангенциркуля между собой. Совместить, при необходимости, стрелку с нулевым делением шкалы. При этом нулевой штрих круговой шкалы должен совпадать с нулевым штрихом штанги.

7.2. Произвести измерение.

Измерение производить, подводя измерительные поверхности штангенциркуля до соприкосновения с поверхностями измеряемых деталей.

7.3. При снятии отсчета необходимо по шкале штанги определить десятки и единицы миллиметров, а по круговой шкале – десятые доли (оцифрованные деления) и сотые доли миллиметра.

7.4. При измерении глубины глубиномер необходимо устанавливать перпендикулярно дну детали.

7.5. По окончании работы протереть измерительные поверхности чистой тканью

7.6. Измерения должны производиться при температуре, соответствующей диапазону рабочих температур.

7.7. Хранить штангенциркули в чистом и сухом месте.

7.8. Поверка штангенциркулей производится в соответствии с документом по поверке «Штангенциркули торговой марки «NORGAU» 040 005, 040 027, 040 040, 040 051. Методика поверки»

7.9. Межповерочный интервал 1 год.

8 Сведения об утилизации

8.1 Штангенциркули утилизируются в соответствии с законодательством РФ, касающимся утилизации упаковочных материалов и аппаратуры.

Дата продажи: «__» _____ 20__ г.

Подпись ответственного лица _____

