



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин
" 26 " сентября 2006 г.

**ШТАНГЕНРЕЙСМАСЫ
НОНИУСНЫЕ И ЦИФРОВЫЕ**

Внесены в Государственный реестр средств
измерений
Регистрационный № 32481-06

Взамен № _____

Выпускаются по ГОСТ 164-90

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенрейсмасы нониусные и цифровые предназначены для измерения глубины пазов, выемок, глухих отверстий.

Применяются в условиях цехов и лабораторий машиностроительных предприятий.

ОПИСАНИЕ

Штангенрейсмасы нониусные состоят из основания, штанги с рамкой, несущей отсчетное устройство, устройства микрометрической подачи, разметочной и измерительной ножек. Рамка свободно перемещается по штанге. Подвижные и сменные элементы штангенрейсмаса фиксируются стопорными винтами.

Диапазоны измерений: 0-200; 0-250; 0-300; 40-400; 40-500; 60-630; 100-1000 мм.

Штангенрейсмасы цифровые состоят из основания, штанги, закрепленной в основании, на которой нанесена миллиметровая шкала, рамки, перемещающейся вдоль штанги и измерительного щупа, закрепленного в рамке при помощи винта. Рамка снабжена движком с микрометрической подачей и рычажным индуктивным прибором с блоком цифрового отсчета, а также кнопки, с помощью которых осуществляется ряд специальных функций (например, кнопка выключения (OFF), кнопка перехода от метрической к дюймовой системе измерения (mm/in), кнопка включения и установки «0» (ON/ 0) и т. д.). Все подвижные элементы штангенрейсмаса снабжены стопорными винтами

Диапазоны измерений: 0-200; 0-250; 0-300; 40-400; 40-500; 60-630; 100-1000 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цена деления нониусных штангенрейсмасов – 0,05мм, шаг дискретности цифровых штангенрейсмасов – 0,01мм.

Пределы допускаемой абсолютной погрешности штангенрейсмасов нониусных и цифровых приведены в таблице 1.

Таблица 1

Диапазон измерения штангенрейсмаса	Пределы допускаемой абсолютной погрешности (\pm), мм		
	Нониусные штангенрейсмасы	Цифровые штангенрейсмасы	
		1 класс точности	2 класс точности
0 – 250	0,05	0,03	0,05
250 – 400		0,04	0,06
400 – 630		0,05	0,07
630 – 1000	0,1	0,07	0,09

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на техническую документацию штангенрейсмасов.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- штангенрейсмас;
- ножка измерительная;
- ножка разметочная;
- футляр;
- источник питания SR44 (для цифровых штангенрейсмасов);
- паспорт.

ПОВЕРКА

Поверка штангенрейсмасов производится по МИ 2190-92 «Штангенрейсмасы. Методика поверки».

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

МИ 2060-90 Рекомендация «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \cdot 10^{-6} \dots 50$ м и длин волн в диапазоне $0,2 \dots 50$ мкм»

ГОСТ 164-90 «Штангенрейсмасы. Технические условия».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип штангенрейсмасов нониусных и цифровых утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ОАО «Калибр»

129085, Москва, ул. Годовикова, 9.

Генеральный директор
ОАО «Калибр»



В.И. Кабаргин