

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

для Государственного реестра

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор

ФГУ «Ставропольский ЦСМ»

М.П.

В. Г. Зеренков

« 30 » 09 2005 г.

Линейки поверочные с широкой рабочей поверхностью прямоугольного сечения ШП	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 3599-00 Взамен №
--	--

Выпускаются по ГОСТ 8026-92

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Линейки поверочные предназначены для поверочных работ в различных отраслях промышленности.

ОПИСАНИЕ

Линейки поверочные представляют собой линейки с широкой рабочей поверхностью, имеющие прямоугольное сечение. На линейки нанесены две риски, расположенные против наивыгоднейших точек опор.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Длина линеек, мм 400 и 630;
- масса линеек, кг 0,75 и 2,5;
- класс точности 1 и 2;
- допуск плоскостности рабочих поверхностей при температуре окружающей среды $(20\pm 5)^\circ\text{C}$ составляет: для линеек длиной 400 мм – 6 мкм - 1 класса точности и 10 мкм – 2 класса точности; для линеек 630 мм – 8 мкм – 1 класса точности и 12 мкм – 2 класса точности;
- допуск параллельности рабочих поверхностей составляет: для линеек длиной 400 мм – 10 мкм 1 класса точности и 16 мкм- 2 класса точности; для линеек длиной 630 мм – 12 мкм 1 класса точности и 20 мкм – 2 класса точности;
- твердость рабочих поверхностей составляет 51 HRCэ, разность в твердости не более 3 HRCэ;
- средний полный срок службы линеек – 8 лет;
- средний срок сохраняемости линеек – 2 года.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносят на титульный лист паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: линейка ШП 400.00 СБ, паспорт ШП 400.00 ПС.

ПОВЕРКА

Поверку линеек проводят по МИ 1729-87 ГСИ. Линейки поверочные. Методика поверки.

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия.
МИ 1729-87 ГСИ. Линейки поверочные. Методика поверки.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип линейки поверочные с широкой рабочей поверхностью прямоугольного сечения типа ШП утверждены с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечены при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Обязательной сертификации в системе ГОСТ Р не подлежат.

Изготовитель:

ОАО "Ставропольский инструментальный завод".

Адрес: 355107, г. Ставрополь, Старомарьевское шоссе, 15.

Телефон: (8652) 94-66-98

94-67-42

Факс: (8652) 24-87-82




В.И. Русаков