



«СОГЛАСОВАНО»

директор Ставропольского ЦСМ

В. Г. Зеренков

г.

Линейки поверочные ШМ	Внесены в Государственный реестр средств измерений
	Регистрационный № <u>3618-00</u>
	Взамен № <u>3618-73</u>

Выпускаются по ГОСТ 8026-92 «Линейки поверочные. Технические условия.»

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Линейки поверочные предназначены для поверочных работ.

ОПИСАНИЕ

Линейка поверочная представляет собой чугунную линейку с широкой рабочей поверхностью, мостик.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Длина линеек 400, 630, 1000, 1600, 2000, 2500, 3000 мм;
- масса линеек соответственно 0,8; 2,6; 5,8; 14,8; 26,2; 39,8; 46,6 кг;
- класс точности 1 и 2;
- линейки изготавливаются в двух исполнениях: с ручной шабровкой и с механически обработанными рабочими поверхностями;
- допуски плоскостности рабочих поверхностей линеек при температуре окружающей среды $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ указаны в таблице:

Типоразмер	Допуск, мкм	
	классы точности	
	1	2
ШМ – 400	6	10
ШМ – 630	8	12
ШМ – 1000	10	16
ШМ – 1600	16	25
ШМ – 2000	20	30
ШМ – 2500	25	40
ШМ – 3000	30	50

- линейки размагничены;
- полный средний срок службы линеек – не менее 8 лет;
- средний срок сохраняемости линеек – 2 года.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Изображение знака утверждения типа наносится на титульном листе паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: линейка ШМ 400-3000.00.СБ, паспорт ШМ.400.00 ПС.

ПОВЕРКА

Проверка линейек производится в соответствии с МИ 1729-87 «Линейки поверочные. Методика поверки.».

При проверке применяются следующие средства измерений:

- образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378-75;
- угольник типа УП или УШ класса точности 1 по ГОСТ 3749-77;
- щупы класса 2 по ГОСТ 882-75;
- уровень с микрометрической подачей ампулы типа I с ценой деления 0,01 мм/м по ГОСТ 11196-74 или электронный уровень «Микрад»;
- микронивелир типа МН-2 или брусковый уровень с ценой деления 0,02 мм/м по ГОСТ 9392-75;
- плоскопараллельные боковики по ГОСТ 4119-76;
- оптикатор 02П по ГОСТ 10593-74 или измерительная пружинная головка 02ИГП по ГОСТ 6933-81;
- стойка С-II по ГОСТ 10197-70;
- поверочная плита класса 1 по ГОСТ 10905-86;
- линейки типов ЛД, ЛТ и ЛЧ классов 0 и 1 по ГОСТ 8026-92;
- концевые меры длины классов 1-3 по ГОСТ 9038-83;
- линейки типа ШМ классов 0,1 и 2 по ГОСТ 8026-92;
- измерительные рычажно-зубчатые головки типов 1ИГ и 2ИГ по ГОСТ 18833-73;
- приспособление для крепления индикатора или приспособление для сличения поверочных линейек;
- плоская стеклянная пластина класса 2 по ГОСТ 2923-75.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8026-92 «Линейки поверочные. Технические условия.»

МИ 1729-87 «Линейки поверочные. Методика поверки.»

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Линейки поверочные типа ШМ длиной 400, 630, 1000, 1600, 2000, 2500, 3000 мм классов точности 1 и 2 требованиям ГОСТ 8026-92 «Линейки поверочные. Технические условия», МИ 1729-87 «Линейки поверочные. Методика поверки.» соответствуют.

Изготовитель:

ОАО "Ставропольский инструментальный завод".

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

Телефон: (8652) 94-65-68

Факс: (8652) 94-65-76, 24-87-82

Генеральный директор
ОАО «СТИЗ»



В.П. Булава