

«СОГЛАСОВАНО»



директор Ставропольского ЦСМ

В. Г. Зеренков

г.

Линейки поверочные типа УТ	до 1000 мм	Внесены в Государственный реестр средств измерений
		Регистрационный № <u>3619-00</u>
		Взамен № <u>3619-73</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 угловую чугунную линейку, имеющую три грани.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Длина линеек соответственно 400, 630, 1000 мм;
- масса линеек – 5,8; 12,7; 28 кг;
- класс точности I и 2;
- линейки изготавливаются в двух исполнениях: с ручной шабровкой и с механически обработанными рабочими поверхностями;
- допуски плоскостности и параллельности рабочих поверхностей линеек при температуре окружающей среды (20±5)°C указаны в таблице:

Типоразмер	Допуск, мкм	
	классы точности	
	1	2
УТ – 400	4	10
УТ – 630	8	12
УТ - 1000	10	16

- линейки выпускаются с углами 45°, 55°, 60°;
- отклонение угла  $\alpha$  от номинального значения не превышает:

- ± 5' – для линеек класса точности 1;
- ± 10' – для линеек класса точности 2;
- линейки размагничены;
- средний полный срок службы линеек - 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 УТ400-1000.00СБ, паспорт УТ.400.00ПС.

## **ПОВЕРКА**

Поверка линеек производится в соответствии с МИ 1729 «Линейки поверочные. Методика поверки». При поверке применяются следующие средства измерений:

- образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378-75;
  - лупа ЛП – 1-4 по ГОСТ 25706-83;
  - автоколлиматор типа АК-IV по ГОСТ 11899-77;
  - клиновое приспособление или призматические угловые меры типа 2 класса 2 по ГОСТ 2875-75 с номинальными размерами рабочих углов 45, 55 и 60°;
  - угломер типов 1 или 2 с отсчетом по нониусу 2" по ГОСТ 5378-66;
  - поверочная плита класса 1 по ГОСТ 10905-86;
  - концевые меры длины классов 1-3 по ГОСТ 9038-83;
  - 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 брусковой уровень с ценой деления 0,02 мм/м по ГОСТ 9392-75;
  - призмы для установки поверочных линеек типа УТ;
  - 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;
  - линейки типов ЛД, ЛГ и ЛЧ классов 0 и 1 по ГОСТ 8026-75;
  - линейки типа ШМ классов 0, 1 и 2 по ГОСТ 8026-75;
  - измерительные рычажно-зубчатые головки типов 1ИГ и 2ИГ по ГОСТ 18833-73;
  - приспособление для крепления индикатора или приспособление для сличения поверочных линеек;
  - 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 УТ длиной 400, 630, 1000 мм классов точности 1 и 2 соответствуют требованиям ГОСТ 8026-92 «Линейки поверочные. Технические условия», МИ 1729-87 «Линейки поверочные. Методика поверки».

**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