



Артикул 77784

www.service-kluch.com

Штангенциркуль 150 мм

Штангенциркуль предназначен для наружных и внутренних измерений, а также измерений глубин до максимального размера, указанного в наименовании штангенциркуля.

Технические характеристики

Тип штангенциркуля	ШЦ-1
Диапазон измерения, мм	0-150
Значение отсчета по нониусу, мм	0.02
Предел допускаемой погрешности	± 0.02
Класс точности	1
Масса, кг	0.261

Условия эксплуатации

Условия эксплуатации штангенциркуля соответствуют УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-89 при температуре окружающей среды $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$.

Комплектность

1. Штангенциркуль;
2. Футляр;
3. Инструкция по эксплуатации.

Подготовка к работе и правила эксплуатации

- Штангенциркуль промыть бензином, протереть чистой хлопчатобумажной салфеткой измерительные поверхности и выдержать на рабочем месте не менее 3 часов.
- Проверить на плавность хода рамки и нулевую установку шкал, штанги и нониуса, совместив их нулевые штрихи.
- Не допускать:
Грубых ударов и падений во избежание изгиба штанги и других поверхностей, царапин на измерительных поверхностях.

Избегать трения измерительных поверхностей штангенциркуля по контролируемой детали.

- Не измерять детали на ходу станка.
- При измерении наружных поверхностей необходимо, чтобы не было перекосов, и губки были перпендикулярно измеряемой поверхности. Губки для наружных измерений опустить настолько это возможно.
- При измерении внутренних поверхностей, губки для внутренних измерений опустить на сколько это возможно. Не допускать перекосов, губки должны быть перпендикулярно измеряемой поверхности. При измерении диаметров отверстий снимается максимальное значение.
- При измерении глубины, глубиномер необходимо установить перпендикулярно дну детали.

Техническое обслуживание, транспортирование и хранение.

После окончания работы штангенциркуль протереть чистой салфеткой и уложить в чехол. При длительном хранении штангенциркуль промыть бензином, вытереть насухо, смазать антикоррозионным составом (технических вазелином), завернуть в конденсаторную или парафинированную бумагу и уложить в чехол. Транспортирование и хранение штангенциркулей должны соответствовать ГОСТ 13762-86, ГОСТ 166-89.

Методы и средства проверки

Проверку штангенциркуля производить методами и средствами, указанными в ГОСТ 8.113-85 «Штангенциркули. Методика проверки». Штангенциркули подлежат первичной проверке после выпуска из производства. Межпроверочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации штангенциркуля.