

## Уважаемый покупатель!

Вы приобрели штангенциркуль, разработанный и изготовленный по заказу Инструментальной компании «Энкор», китайской компанией INSTRIMPEX. Перед началом работы с Вашим штангенциркулем, внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования инструмента.

### РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

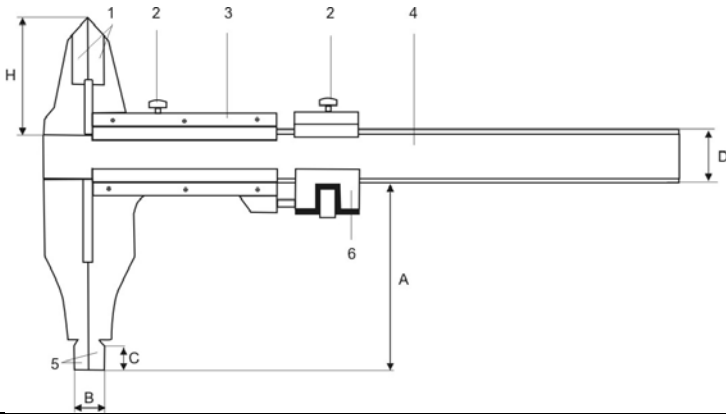
#### 1. ШТАНГЕНЦИРКУЛИ БЕЗ ГЛУБИНОМЕРА (ТИП I I I)

1.1. Штангенциркули без глубиномера (тип I I I) представляют собой профессиональный инструмент, предназначенный для измерения наружных и внутренних размеров до 2000 мм в различных отраслях промышленности. Штангенциркули с размером отсчета 0,05 мм также имеют двусторонние губки, но нижние губки используются для измерения наружных и внутренних измерений, а верхние для разметки или измерения наружных размеров внутри узких неглубоких проточек. Разметочными губками можно наносить параллельные линии, окружности и другие элементы контура изготавливаемых деталей. В этих штангенциркулях губки для измерения внутренних размеров имеют цилиндрические измерительные поверхности. Для более точной установки размера штангенциркули имеют точную настройку при помощи микрометрического механизма.

1.2. Условия эксплуатации от 0 до 40 °С и относительной влажности воздуха не более 80 % при температуре 25 °С.

1.3. Устройство штангенциркулей (Артикул 10709, 10710, 10711, 10712, 10713, 10714, 10715) Рис.1.

Рис. 1



1. Губки для наружных измерений и разметки
2. Фиксирующий винт
3. Рамка подвижная
4. Штанга
5. Губки для наружных и внутренних измерений
6. Микрометрический механизм

Диапазон измерения (мм)	Артикул	Точность (мм)	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	H (мм)
0 -300	10709	0,05	60	10	10	17	36,5
0 -500	10710	0,05	100	10	12	25	55
0 -600	10711	0,05	100	10	12	25	55
0 -800	10712	0,05	125	20	18	32	64
0 -1000	10713	0,05	125	20	18	32	64
0 -1500	10714	0,05	125/150	20/30	20	32/48	64/73
0 -2000	10715	0,05	150/200	20/30	20	48	73

#### 2. Комплектность

В комплект поставки входит:

Штангенциркуль	1 шт.
Упаковочный футляр	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

#### 3. Подготовка штангенциркулей к использованию

3.1. Штангенциркули промывают авиационным бензином по ГОСТ 1012 или бензином-растворителем по ГОСТ 443, или моющими растворами с пассиваторами, протирают чистой хлопчатобумажной салфеткой.

3.2. Проверяют плавность хода рамки и нулевую установку шкал штанги и нониуса.

#### 4. Меры безопасности при подготовке штангенциркулей

4.1. Бензин хранят в металлической посуде, с плотно закрытой металлической крышкой, в количестве не более одной дневной нормы, требуемой для промывки.

4.2. Промывку производят в резиновых технических перчатках типа 2 по ГОСТ 20010-74.

4.3. Не допускается измерение деталей на ходу станка.

#### 5. Порядок работы

При работе со штангенциркулем следует избегать ударов, царапин на измерительных поверхностях, соблюдать чистоту. При измерении наружных (внутренних) размеров губки сводят (разводят) насколько это необходимо. При этом следят, чтобы не было перекосов и губки были перпендикулярны измеряемой поверхности.

5.1. Порядок работы со штангенциркулем с отсчетом по нониусу

Результат измерения складывается из показаний шкалы штанги и нониуса:

-при совпадении нулевой отметки нониуса с какой-либо отметкой шкалы штанги результат измерения A соответствует значению величины, определяемой отметкой L (значение шкалы штанги);

-при несовпадении нулевой отметки нониуса с L, значение A вычисляется по формуле (1)  $A=L+ki$  (1)

где: k- число делений нониуса от нулевого до совпадающего со штрихом шкалы штанги, мм

i - значение отсчета по нониусу, мм.

Например, если нулевое деление нониуса находится между 24 и 25 делениями штанги, то целое число миллиметров полученного размера будет 24, а дробная часть определяется по нониусу. Если при нониусе 0,05 мм с делением штанги совпадает седьмое (после нуля) нониуса деление, то дробная часть миллиметра будет равна  $7 \times 0,05 = 0,35$  мм, полученный размер 24,35 мм.

#### 6. Техническое обслуживание

6.1. После окончания работы штангенциркуль протирают чистой хлопчатобумажной салфеткой и укладывают в упаковочную футляр.

6.2. При длительном хранении:

-штангенциркуль промывают бензином (см. раздел 2), вытирают насухо, смазывают техническим вазелином заворачивают в упаковочный материал и укладывают в полиэтиленовый чехол и в упаковочный футляр.

#### 7. Свидетельство о поверке

7.1 Поверку штангенциркулей осуществляют по ГОСТ 8.113-85 «ГСИ. Штангенциркули. Методика поверки». Штангенциркули подлежат первичной поверке при выпуске из производства. Межповерочный интервал 1 год.

#### 8. Гарантии поставщика

8.1. Инструментальная компания «ЭНКОР» гарантирует соответствие штангенциркулей требованиям технической документации.

8.2. При соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации, гарантийный срок эксплуатации штангенциркулей – 6 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, при продаже через розничную сеть – 6 месяцев со дня продажи.

Адрес предприятия-поставщика: Инструментальная Компания "Энкор", Площадь Ленина, д. 8, г. Воронеж, 394018  
Заполняет торговое предприятие

Дата продажи \_\_\_\_\_  
(число, месяц прописью, год)

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись или печать)

Штамп магазина