

7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПРОВЕРКИ

Проверка штангенрейсмасов по МИ 494 и МИ 2190.
Межпроверочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации штангенрейсмаса.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 8.1. Изготовитель гарантирует соответствие штангенрейсмаса требованиям ТУ 3933-017-81515140-2014 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня ввода штангенрейсмаса в эксплуатацию.
8.3. Гарантийный срок хранения – 24 месяца.

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Штангенрейсмас подвергнут консервации и упаковке.
Срок консервации – 24 месяца.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Штангенрейсмас соответствует требованиям ТУ 3933-017-81515140-2014 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска 02 ФЕВ 2017

Изделие принято ОТК
(подпись)

М.П.

Изготовитель:

АО «ИТО-Туламаш», г. Тула
300002, Россия, г. Тула, ул. Мосина, д. 2.
Тел. (4872) 32-10-38;
Тел./факс: (4872) 36-51-74.

Официальный дистрибьютор:

ЗАО ТД «ИТО-Туламаш», г. Москва
107023, Россия, г. Москва, Б. Семеновская, д. 49, к. 2.
Тел./факс: (495) 935-70-94; (495) 935-70-95

Сайт: www.itotulamash.ru
Email: info@itotulamash.ru



ОКП 393320

АО «ИТО-ТУЛАМАШ»



Технический паспорт

ШТАНГЕНРЕЙСМАС

Тип ☒ ШР ☐ ШРК ☐ ШРЦ

ТУ 3933-017-81515140-2014

☐ 0-200 мм	☐ 0-250 мм	☐ 0-300 мм
☒ 0-400 мм	☐ 40-400 мм	☐ 0-500 мм
☐ 0-630 мм	☐ 60-630 мм	☐ 0-1000 мм
☐ 100-1000 мм	☐ 0-1600 мм	☐ 600-1600 мм
☐ 0-2500 мм	☐ 1500-2500 мм	



1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Штангенрейсмас торговой марки «ИТО-Туламаш» предназначен для измерения высоты изделий, а так же для разметки.

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Во избежание травматизма необходимо не допускать измерений при движении режущего инструмента и при вращении измеряемой детали.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 3.1. Штангенрейсмас;
- 3.2. Футляр;
- 3.3. Технический паспорт.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

4.1. Основные технические характеристики штангенрейсмасов приведены в таблице 1.

Таблица 1

Измеряемая длина, мм	Предел допускаемой погрешности штангенрейсмасов ($\pm$), мм					
	со значением отсчета по ноннису, мм		с ценой деления круговой шкалы отсчетного устройства, мм			с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства, мм
	0,05	0,10	0,01	0,02	0,05	
0-200	0,05	0,1	0,01	0,02	0,05	0,01
0-250						0,03
0-300						0,03
0-400						0,04
40-400						0,04
0-500						-
0-630						0,05
60-630						0,05
0-1000	0,1	0,15		-		
100-1000	0,15	0,20		-		
0-1600				0,07		
600-1600				0,10		
0-2500	0,20	-				
1500-2500			-			

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1. Прежде чем приступить к работе, необходимо протереть чистой салфеткой, смоченной в нефрасе основание и измерительные поверхности, выдержав прибор на рабочем месте не менее 3 часов.
- 5.2. В процессе работы с штангенрейсмасом не допускать:
 - 5.2.1. Грубых ударов или падений во избежание изгиба штанги и плоскостью основания.
 - 5.2.1. Царапин на измерительных поверхностях.
- 5.3. Не измерять детали на ходу станка.
- 5.4. После окончания работы оставить зазор между ножкой и плоскостью основания.
- 5.5. После окончания работы штангенрейсмас протереть чистой салфеткой, смоченной в нефрасе, затем насухо – чистой салфеткой и уложить в футляр.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. Установить штангенрейсмас на ноль.
- 6.2. Если погрешность составляет менее 10 делений, необходимо:
 - 6.2.1. Ослабить винт;
 - 6.2.2. В то время как ножка касается плоскости, совместить нулевые отметки нониуса и шкалы.
 - 6.2.3. Затянуть винты.
- 6.3. Если погрешность составляет более 10 делений:
 - 6.3.1. Ослабить винт, установить штангенрейсмас на стол, снять корпус.
 - 6.3.2. В то время как ножка касается плоскости, затянуть винт крепления рамки, установить механизм таким образом, чтобы нулевые отметки нониуса и шкалы совпадали.
 - 6.3.3. Закрепить корпус, затянуть винт.
- 6.4. Выполнение измерений:
 - 6.4.1. Абсолютные измерения: значение измеряемой величины определяется показанием шкалы стойки.
 - 6.4.2. Относительное измерение: сначала производится измерение эталона с помощью штангенрейсмаса, в случае необходимости прибор выставляется на ноль. Затем производится измерение детали и считывается показание шкалы.
- 6.5. Функции кнопок штангенрейсмаса типа ШРЦ:
 - 6.5.1. ABS: кнопка перехода относительные/абсолютные измерения
 - ☐ При включении прибор находится в режиме абсолютных измерений, на экране дисплея отсутствует значок INC, высвечивается абсолютный ноль. Чтобы приступить к абсолютным измерениям, перемещайте рамку. Нажмите кнопку ON/OFF/ZERO (не более 3 секунд) и установите текущее значение в качестве абсолютной нулевой точки.
 - ☐ Нажмите кнопку ABS, прибор перейдет в режим относительных измерений, на экране высветится значок INC. Цифры, появляющиеся на экране дисплея, - относительная величина. Чтобы приступить к относительным измерениям, перемещайте рамку.
 - 6.5.2. ON/OFF/ZERO: кнопка выключения и настройки на ноль.
 - ☐ Нажмите кнопку ON/OFF/ZERO (не более 3 секунд) в режиме относительных измерений и установите текущее значение в качестве относительной нулевой точки.
 - ☐ Нажмите кнопку ON/OFF/ZERO (не более 3 секунд) в режиме абсолютных измерений и установите текущее значение в качестве абсолютной нулевой точки.
 - 6.5.3. MM/INCH: кнопка перехода от метрической к дюймовой системе измерения.
 - Нажмите кнопку MM/INCH в любом положении, чтобы перейти от метрической к дюймовой системе.
 - 6.5.4. SET: кнопка предварительной настройки.
 - Нажмите кнопку SET, значок SET замигает (в режиме относительных измерений на экране появится 0, в режиме абсолютных - значение последнего измерения).
 - 6.5.5. TOL: кнопка установки поля допуска.
 - 6.5.6. HOLD: кнопка удержания данных.
 - Нажмите кнопку HOLD в любом положении, измеряемая величина появится на экране дисплея. Двигайте рамку, значение останется на экране. Нажмите кнопку HOLD еще раз, прибор вернется в режим измерений, текущее значение появится на экране.
 - 6.5.7. ON/OFF: кнопка включения/выключения.