

Технический паспорт
ШТАНГЕНГАУБИНОМЕР
Тип ШГ
ГОСТ 162-90

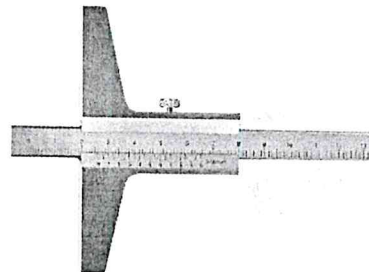
ОКП 39 3330

ООО «ИТО-ТУЛАМАШ»



Технический паспорт
ШТАНГЕНГАУБИНОМЕР
тип ШГ

☒ ШГ-160 ☐ ШГ-200 ☐ ШГ-250 ☐ ШГ-300
☐ ШГ-400 ☐ ШГ-500 ☐ ШГ-630 ☐ ШГ-1000



Производитель:

ООО «ИТО ТУЛАМАШ», Российская Федерация, г. Тула , ул. Мосина д.2

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Штангенглубиномер типа ШГ предназначен для измерения глубин до 160, 200, 250, 300, 400, 500, 630, 1000 мм, значение отсчета по нониусу 0,05 и 0,02 мм.

Нормальные условия эксплуатации:

Температура 20±5 °С

Относительная влажность воздуха 58±20 %

Атмосферное давление 101,3±3 кПа

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

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

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Штангенглубиномер

3.2. Футляр

3.3. Паспорт

4. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Технические характеристики штангенглубиномеров приведены в таблице:

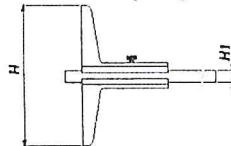


Рис. 1 «Изображение штангенглубиномера»

параметры	ШГ-160	ШГ-200	ШГ-250	ШГ-300	ШГ-400	ШГ-500	ШГ-630	ШГ-1000
H, мм	120	120	120	120	120	175	175	175
H1, мм	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	15,5	15,5
Диапазон измерений, мм	0-160	0-200	0-250	0-300	0-400	0-500	0-630	0-1000
Значение отсчета по нониусу, мм	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Погрешность, ±	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,1	0,1	0,15
Отклонение от плоскостности измерительных поверхностей	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
Отклонение от плоскостности измерительных поверхностей основания, мм	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Протереть чистой салфеткой измерительные поверхности и выдержать на рабочем месте не менее 3 ч.

7.2. Проверить плавность хода рамки и нулевую установку шкал штанги и нониуса.

7.3. Не допускать:

7.3.1. грубых ударов или падений во избежание изгиба штанги и других поверхностей;

7.3.2. царапин на измерительных поверхностях.

7.4. Не измерять детали на ходу станка.

7.5. После окончания работы штангенглубиномер протереть чистой салфеткой, смоченной в нефрасе, затем насухо - чистой салфеткой и уложить в футляр.

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При измерении глубины детали, глубиномер необходимо устанавливать перпендикулярно дну детали.

9. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Первичная поверка производится при выпуске из производства.

Межповерочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации штангенглубиномера.

10. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

Штангенглубиномер подвергнут консервации и упаковке. Срок консервации - 24 месяца.

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

11.1. Производитель гарантирует соответствие штангенглубиномера требованиям при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

11.2. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи инструмента.

11.3. Гарантийный срок хранения - 18 месяцев.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Штангенглубиномер признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска 17 МАЙ 2017 :

Изделие принято ОТК

(подпись)

L 20400826

М.П.

