9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Штангенрейсмас подвергнут консервации и упаковке.
Срок консервации – 12 месяца.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Штангенрейсмас _____ соответствует требованиям ГОСТ 164-90 и признан годным к эксплуатации.

Заводской № _____

Дата выпуска _____

Изделие принято ОТК _____
(подпись)

Штамп контролера

Изготовитель:
ООО ТД «ИТО-Туламаш», г. Москва
107023, г. Москва, улица Семёновская Б., дом 49, Помещение II, Ком 1, Антресоль 2
Тел./факс: (495) 935-70-94; (495) 935-70-95
Сайт: www.itotulamash.ru
Email: info@itotulamash.ru

Сервисный центр:
ООО 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

ООО ТД «ИТО-ТУЛАМАШ»

Технический паспорт

ШТАНГЕНРЕЙСМАС

типа □ ШР

ГОСТ 164-90

□ 250мм □ 400 мм
□ 630 мм □ 1000мм

со значением отсчета по нониусу 0,05 мм

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Штангенрейсмас подвергнут консервации и упаковке.
Срок консервации – 12 месяца.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Штангенрейсмас _____ соответствует требованиям ГОСТ 164-90 и признан годным к эксплуатации.

Заводской № _____

Дата выпуска _____

Изделие принято ОТК _____
(подпись)

Штамп контролера

Изготовитель:
ООО ТД «ИТО-Туламаш», г. Москва
107023, г. Москва, улица Семёновская Б., дом 49, Помещение II, Ком 1, Антресоль 2
Тел./факс: (495) 935-70-94; (495) 935-70-95
Сайт: www.itotulamash.ru
Email: info@itotulamash.ru

Сервисный центр:
ООО 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

ООО ТД «ИТО-ТУЛАМАШ»

Технический паспорт

ШТАНГЕНРЕЙСМАС

типа □ ШР

ГОСТ 164-90

□ 250мм □ 400 мм
□ 630 мм □ 1000мм

со значением отсчета по нониусу 0,05 мм

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Штангенрейсмас торговой марки «ИТО-Туламаш» предназначен для измерения высоты изделий, а также 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. Измерительная ножка;
3.3. Разметочная ножка;
3.4. Футляр;
3.5. Технический паспорт.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

4.1. Основные технические характеристики штангенрейсмасов приведены в таблицах 1. 2 и 3.

Таблица 1

Диапазон измерений линейных размеров, мм	Значение отсчета по нониусу, мм
от 0 до 250	0,05
от 40 до 400	
от 60 до 630	
от 100 до 1000	

Таблица 2

Измеряемая длина*, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм
	со значением отсчета по нониусу, мм
	0,05
от 0 до 250 включ.	± 0,05
св. 250 до 400 включ.	
св. 400 до 630 включ.	
св. 630 до 1000 включ.	± 0,10

_____
Примечание – За измеряемую длину принимают номинальное расстояние между измерительной поверхностью ножки и поверочной плитой.

Таблица 3

Наименование характеристики	Значение
Допуск параллельности верхней и нижней измерительных поверхностей ножки, мм, не более	0,006
Допуск прямолинейности измерительной поверхности ножки, мм, не более	0,004
Допуск отклонения действительного размера «g» измерительной ножки от намаркированного, мм	± 0,02
Допуск параллельности измерительной плоскости ножки относительно основания, мм, не более	0,010
Параметр шероховатости Ra измерительных поверхностей, мкм, не более:	
- измерительной ножки	0,16
- разметочной ножки и основания	0,32

По краям плоских измерительных поверхностей в зоне шириной не более 0,5 мм допускаются завалы.
При сдвигании ножки до соприкосновения с поверочной плитой или с установленными на плиту плоскопараллельными концевыми мерами длины, соответствующими нижнему пределу измерения штангенрейсмаса, просветы между поверхностью ножки и плитой или концевыми мерами при незатянутом и затянутом зажимах рамки не должны превышать 0,010мм.

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, выдержать штангенрейсмас 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 повреждения плоскости основания.
5.2.1. Царапин на измерительных поверхностях.
5.3. Не измерять детали на ходу станка.
5.4. 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 отсутствует нулевая установка, необходимо:
6.2.1. Ослабить винты;
6.2.2. В то время как ножка касается плоскости, совместить нулевые отметки нониуса и шкалы.
6.2.3. Затянуть винты.
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.

7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Поверка штангенрейсмасов по МИ 2190-92.
Межповерочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации штангенрейсмаса.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие штангенрейсмаса требованиям ГОСТ 164-90 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода штангенрейсмаса в эксплуатацию.
8.3. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев.

3. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

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

4. 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. Измерительная ножка;
3.3. Разметочная ножка;
3.4. Футляр;
3.5. Технический паспорт.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

4.1. Основные технические характеристики штангенрейсмасов приведены в таблицах 1. 2 и 3.

Таблица 1

Диапазон измерений линейных размеров, мм	Значение отсчета по нониусу, мм
от 0 до 250	0,05
от 40 до 400	
от 60 до 630	
от 100 до 1000	

Таблица 2

Измеряемая длина*, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм
	со значением отсчета по нониусу, мм
	0,05
от 0 до 250 включ.	± 0,05
св. 250 до 400 включ.	
св. 400 до 630 включ.	
св. 630 до 1000 включ.	± 0,10

_____
Примечание – За измеряемую длину принимают номинальное расстояние между измерительной поверхностью ножки и поверочной плитой.

Таблица 3

Наименование характеристики	Значение
Допуск параллельности верхней и нижней измерительных поверхностей ножки, мм, не более	0,006
Допуск прямолинейности измерительной поверхности ножки, мм, не более	0,004
Допуск отклонения действительного размера «g» измерительной ножки от намаркированного, мм	± 0,02
Допуск параллельности измерительной плоскости ножки относительно основания, мм, не более	0,010
Параметр шероховатости Ra измерительных поверхностей, мкм, не более:	
- измерительной ножки	0,16
- разметочной ножки и основания	0,32

По краям плоских измерительных поверхностей в зоне шириной не более 0,5 мм допускаются завалы.
При сдвигании ножки до соприкосновения с поверочной плитой или с установленными на плиту плоскопараллельными концевыми мерами длины, соответствующими нижнему пределу измерения штангенрейсмаса, просветы между поверхностью ножки и плитой или концевыми мерами при незатянутом и затянутом зажимах рамки не должны превышать 0,010мм.

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, выдержать штангенрейсмас 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 повреждения плоскости основания.
5.2.1. Царапин на измерительных поверхностях.
5.3. Не измерять детали на ходу станка.
5.4. 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 отсутствует нулевая установка, необходимо:
6.2.1. Ослабить винты;
6.2.2. В то время как ножка касается плоскости, совместить нулевые отметки нониуса и шкалы.
6.2.3. Затянуть винты.
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.

7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Поверка штангенрейсмасов по МИ 2190-92.
Межповерочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации штангенрейсмаса.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие штангенрейсмаса требованиям ГОСТ 164-90 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода штангенрейсмаса в эксплуатацию.
8.3. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев.