

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ

об утверждении типа средств измерений
№ 93121-24

Срок действия утверждения типа до 4 сентября 2029 г.

НАИМЕНОВАНИЕ И ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ
Штангенрейсмасы ЧИЗ

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
Optim Consult International Co. Ltd., КНР

ПРАВООБЛАДАТЕЛЬ
Optim Consult International Co. Ltd., КНР

КОД ИДЕНТИФИКАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА
ОС

ДОКУМЕНТ НА ПОВЕРКУ
МП-7.016-2024

ИНТЕРВАЛ МЕЖДУ ПОВЕРКАМИ 1 год

Тип средств измерений утвержден приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 4 сентября 2024 г. N 2108.

Заместитель Руководителя

Е.Р.Лазаренко

Подлинник электронного документа, подписанного ЭП,
хранится в системе электронного документооборота
Федерального агентства по техническому регулированию и
метрологии.

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат: 525EEF525B83502D7A69D9FC03064C2A
Кому выдан: Лазаренко Евгений Русланович
Действителен: с 06.03.2024 до 30.05.2025

«16» сентября 2024 г.

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Штангенрейсмасы ЧИЗ

Назначение средства измерений

Штангенрейсмасы ЧИЗ (далее по тексту – штангенрейсмасы) предназначены для измерений линейных размеров и проведения разметочных работ.

Описание средства измерений

Штангенрейсмасы изготавливаются следующих модификаций:

- ШР – с отсчетом по нониусу;
- ШРК – с отсчетом по круговой шкале;
- ШРЦ – с цифровым отсчетным устройством.

Штангенрейсмасы изготавливаются в исполнениях 1 и 2, отличающихся между собой погрешностью измерений.

Принцип действия штангенрейсмасов модификации ШР основан на измерении линейных размеров методом непосредственной оценки совпадения делений шкалы на штанге с делениями нониуса, расположенного на рамке штангенрейсмаса.

Принцип действия штангенрейсмасов модификации ШРК основан на измерении линейных размеров методом непосредственной оценки по миллиметровым делениям шкалы штанги и по делениям круговой шкалы, встроенной в рамку штангенрейсмаса. Круговая шкала вращается посредством подвижного ободка и блокируется стопорным винтом.

Принцип действия штангенрейсмасов модификации ШРЦ основан на преобразовании линейного перемещения рамки штангенрейсмаса в изменения электрического сигнала в электрической схеме блока индикации с выводом показаний на жидкокристаллический дисплей цифрового отсчетного устройства. Отсчет размеров производится по цифровому отсчетному устройству.

Каждая модификация штангенрейсмасов имеет ряд типоразмеров, которые отличаются друг от друга погрешностью, диапазонами измерений и значениями отсчета по нониусу (ценой деления круговой шкалы отсчетного устройства, шагом дискретности цифрового отсчетного устройства), габаритными характеристиками и массой.

Штангенрейсмасы модификации ШР состоят из основания, штанги с миллиметровой шкалой, рамки с нониусом со стопорным винтом, перемещающейся вдоль штанги, устройства тонкой установки рамки, измерительной ножки.

Штангенрейсмасы модификации ШРК состоят из основания, штанги с миллиметровой шкалой, рамки с круговой шкалой со стопорным винтом, перемещающейся вдоль штанги, устройства тонкой установки рамки, измерительной ножки. Круговая шкала имеет возможность совмещения стрелки с нулевым делением шкалы при помощи ободка.

Штангенрейсмасы модификации ШРЦ состоят из основания, штанги, рамки с цифровым отсчетным устройством в виде жидкокристаллического дисплея со стопорным винтом, которая перемещается вдоль штанги, устройства тонкой установки рамки, измерительной ножки, источника питания.

Сведения об исполнении штангенрейсмасов указываются в паспорте и заполняются от руки.

Цвет и форма основания штангенрейсмасов могут отличаться от указанных на рисунках 1 – 9, что не влияет на метрологические характеристики штангенрейсмасов.

Цвет циферблата у штангенрейсмасов модификации ШРК не влияет на метрологические характеристики и может отличаться от указанного на рисунках 5 и 6.

Цвет и форма корпуса цифрового отсчетного устройства, расположение кнопок управления цифровым отсчетным устройством могут отличаться от указанных на рисунках 7 – 9, что не влияет на метрологические характеристики штангенрейсмасов.

К данному типу средств измерений относятся штангенрейсмасы торговой марки «ЧИЗ»



Товарный знак наносится на паспорт штангенрейсмасов типографским методом и на нерабочую лицевую или оборотную поверхности штанги или циферблат круговой шкалы краской или методом лазерной гравировки.

Заводской номер в виде цифрового или цифро-буквенного обозначения, состоящего из арабских цифр и букв латинского алфавита, наносится на нерабочую часть лицевой или оборотной поверхности штанги методом лазерной маркировки, краской или травлением. Общий вид и место нанесения заводского номера представлены на рисунках 1, 5 и 7.

Возможность нанесения знака поверки на средство измерений отсутствует.

Общий вид штангенрейсмасов указан на рисунках 1 – 9.

Пломбирование штангенрейсмасов от несанкционированного доступа не предусмотрено.

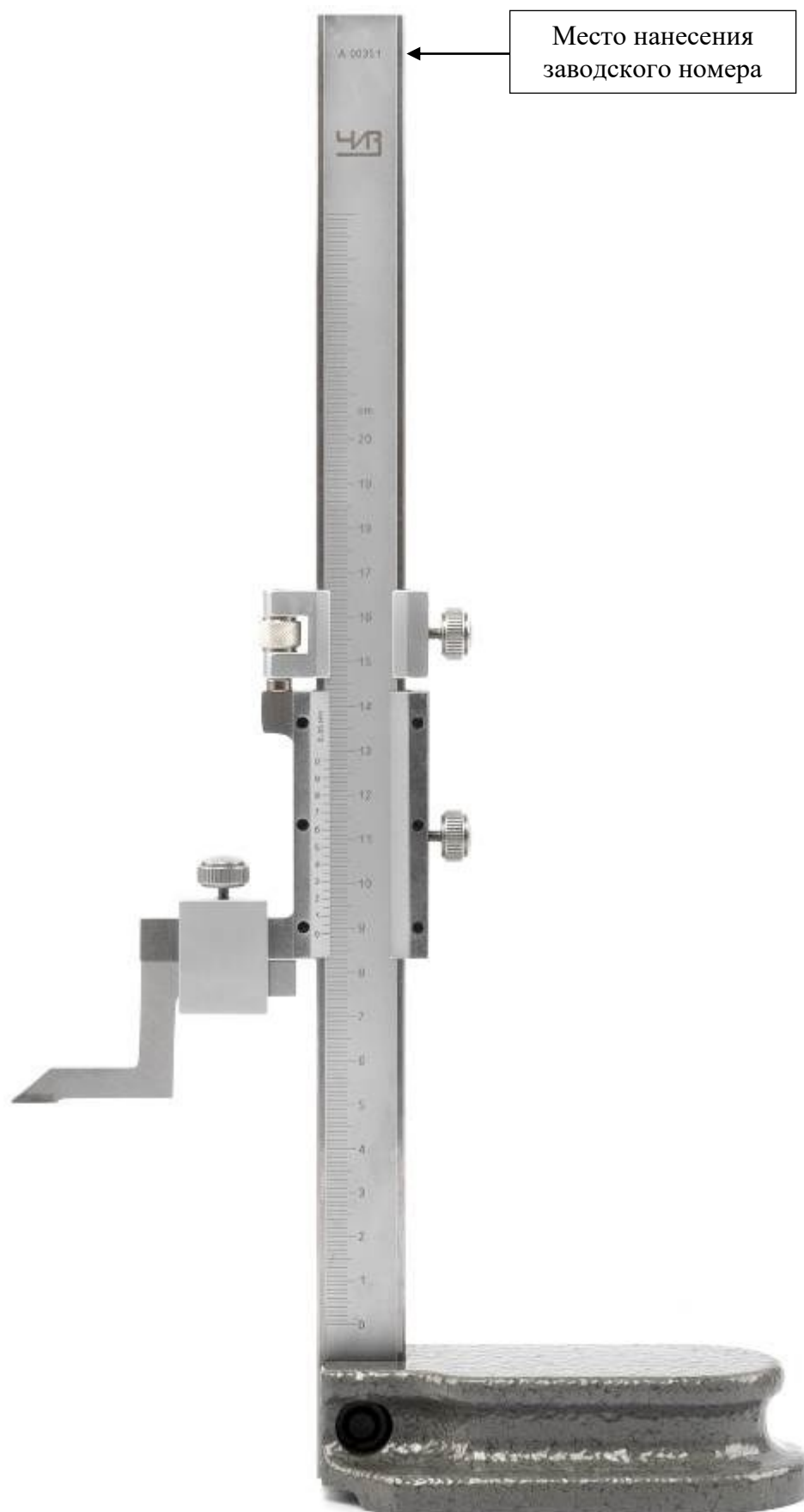


Рисунок 1 – Общий вид штангенрейсмасов модификации ШР
и место нанесения заводского номера



Рисунок 2 – Общий вид штангенрейсмасов модификации ШР



Рисунок 3 – Общий вид штангенрейсмасов модификации ШР



Рисунок 4 – Общий вид штангенрейсмасов модификации ШР



Рисунок 5 – Общий вид штангенрейсмасов модификации ШРК
и место нанесения заводского номера

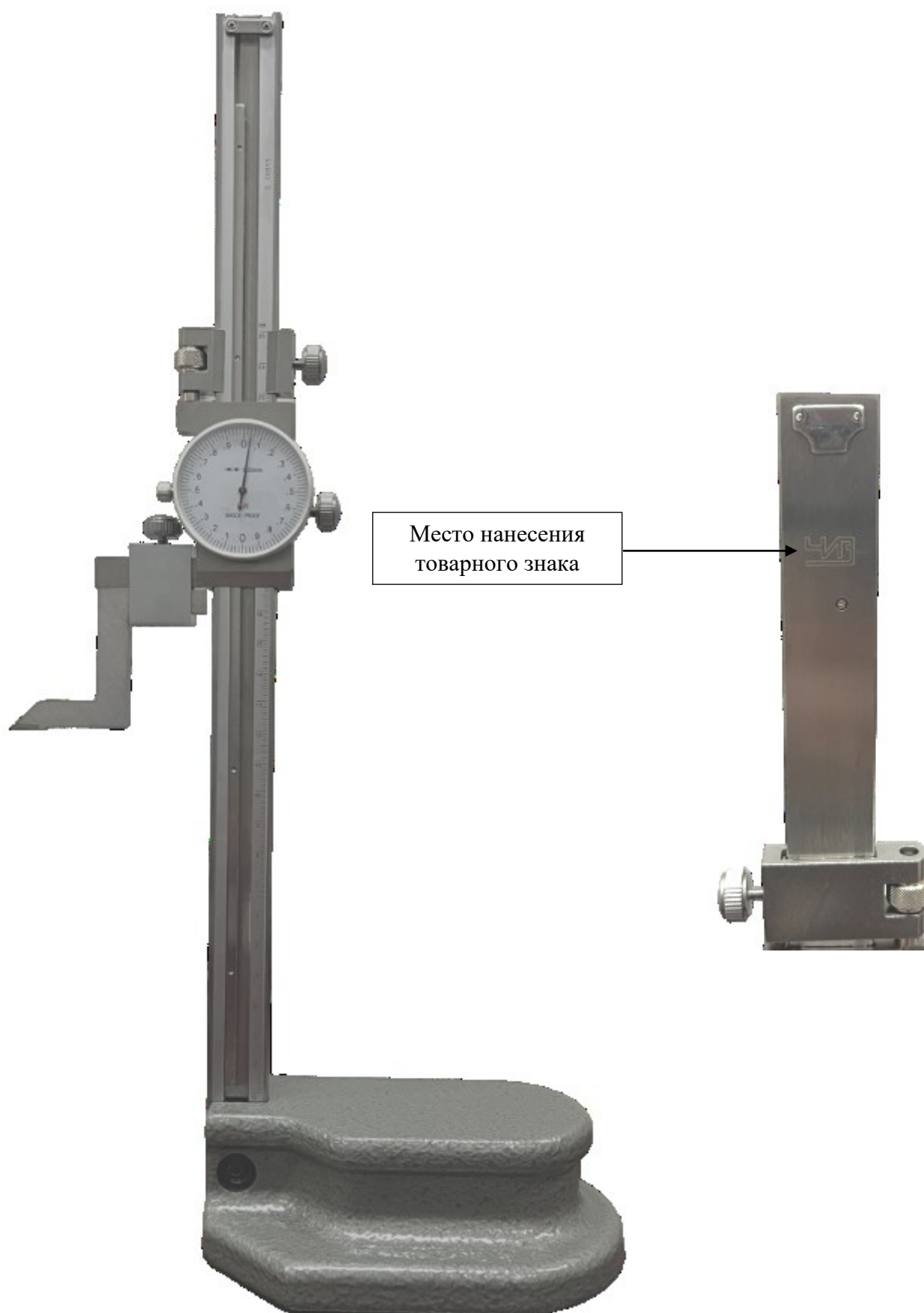


Рисунок 6 – Общий вид штангенрейсмасов модификации ШРК
и место нанесения товарного знака



Рисунок 7 – Общий вид штангенрейсмасов модификации ШРЦ
и место нанесения заводского номера

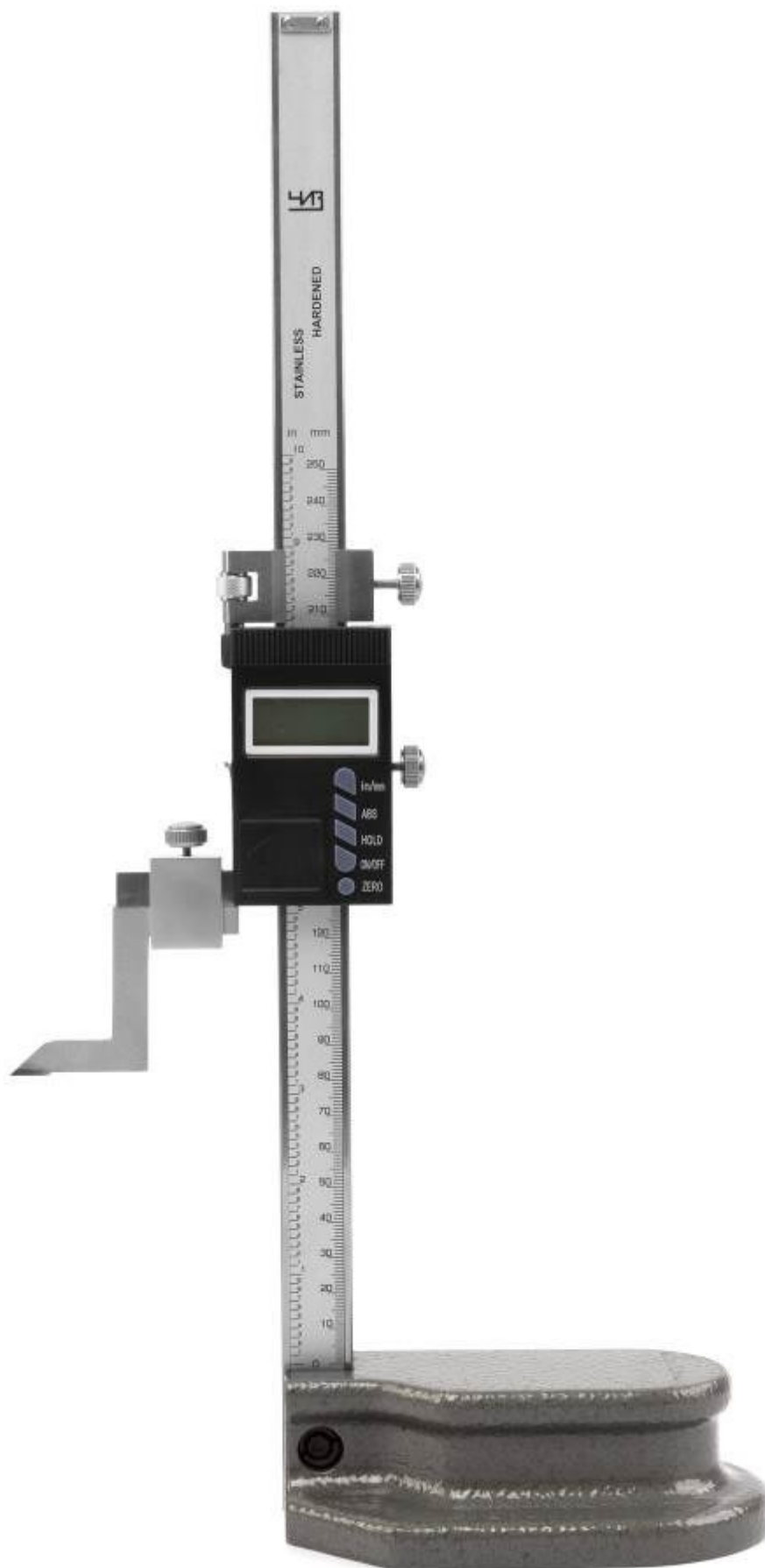


Рисунок 8 – Общий вид штангенрейсмасов модификации ШРЦ



Рисунок 9 – Общий вид штангенрейсмасов модификации ШРЦ



Рисунок 10 – Варианты исполнения измерительных ножек штангенрейсмасов

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1 – Метрологические характеристики штангенрейсмасов

Модификация	Диапазон измерений, мм	Значение отсчета по нониусу/цена деления круговой шкалы отсчетного устройства/шаг дискретности цифрового отсчетного устройства, мм
ШР	от 0 до 200	0,02; 0,05; 0,10
	от 0 до 250	
	от 0 до 300	
	от 0 до 400	
	от 40 до 400	
	от 0 до 500	
	от 0 до 600	
	от 0 до 630	
	от 60 до 630	
	от 0 до 1000	
	от 100 до 1000	
	от 0 до 1500	
	от 0 до 1600	
	от 600 до 1600	
	от 0 до 2000	
	от 0 до 2500	
	от 1500 до 2500	
ШРК	от 0 до 200	0,01; 0,02; 0,05
	от 0 до 250	
	от 0 до 300	
	от 0 до 400	
	от 0 до 500	
	от 0 до 600	
	от 0 до 630	
	от 0 до 1000	
ШРЦ	от 0 до 200	0,01
	от 0 до 250	
	от 0 до 300	
	от 0 до 400	
	от 0 до 500	
	от 0 до 600	
	от 0 до 630	
	от 0 до 1000	
	от 0 до 1500	
	от 0 до 1600	
	от 0 до 2000	
	от 0 до 2500	

Таблица 2 – Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений штангенрейсмасов модификации ШР

Измеряемая длина, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений штангенрейсмасов со значением отсчета по нониусу, мм					
	0,02		0,05		0,1	
	Исп.1	Исп.2	Исп. 1	Исп.2	Исп.1	Исп.2
от 0 до 400 включ.	±0,04	±0,06	±0,05	±0,10	±0,10	±0,20
св. 400 до 630 включ.	±0,06	±0,08				
св. 630 до 1000 включ.	±0,08	±0,10	±0,10	±0,15		
св. 1000 до 1600 включ	±0,10	±0,14	±0,15	±0,20	±0,20	±0,30
св. 1600 до 2500	±0,15	±0,20	±0,20	±0,25	±0,30	±0,40

Таблица 3 – Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений штангенрейсмасов модификаций ШРК и ШРЦ

Измеряемая длина, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений штангенрейсмасов					
	модификации ШРК с ценой деления круговой шкалы отсчетного устройства, мм				модификации ШРЦ с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства, мм	
	0,01; 0,02		0,05		0,01	
	Исп.1	Исп.2	Исп.1	Исп.2	Исп.1	Исп.2
от 0 до 250 включ.	±0,04	±0,06	±0,05	±0,10	±0,03	±0,05
св. 250 до 400 включ.	±0,06	±0,08			±0,04	±0,06
св. 400 до 630 включ.	±0,08	±0,10	±0,10	±0,15	±0,05	±0,07
св. 630 до 1000 включ.	±0,10	±0,12			±0,07	±0,09
св. 1000 до 1600 включ.	-	-	-	-	±0,10	±0,15
св. 1600 до 2500	-	-	-	-	±0,20	±0,25

Таблица 4 – Допуски параллельности и прямолинейности измерительной поверхности ножки

Наименование характеристики	Значение
Допуск параллельности измерительной поверхности ножки относительно основания, мм:	
- при цене деления круговой шкалы 0,01 и 0,02 мм и шаге дискретности 0,01 мм	0,006
- при значении отсчета по нониусу 0,02 и 0,05 мм и цене деления круговой шкалы 0,05 мм	0,010
- при значении отсчета по нониусу 0,1 мм	0,012
Допуск прямолинейности измерительной поверхности ножки, мм	0,005

Таблица 5 – Габаритные размеры и масса

Диапазон измерений, мм	Длина, мм, не более	Ширина, мм, не более	Высота, мм, не более	Масса, кг, не более
от 0 до 200	185	70	360	2,0
от 0 до 250	215	100	430	2,5
от 0 до 300	270	110	485	2,6
от 0 до 400	320	130	650	4,5
от 40 до 400				
от 0 до 500	320	130	710	4,8
от 0 до 600	335	130	795	5,3

Окончание таблицы 5

Диапазон измерений, мм	Длина, мм, не более	Ширина, мм, не более	Высота, мм, не более	Масса, кг, не более
от 0 до 630	335	130	825	5,7
от 60 до 630				
от 0 до 1000	340	165	1260	14,0
от 100 до 1000				
от 0 до 1500	425	215	1880	29,0
от 0 до 1600	425	215	1980	30,0
от 600 до 1600				
от 0 до 2000	470	260	2350	35,0
от 0 до 2500	550	350	2910	45,0
от 1500 до 2500				

Таблица 6 – Условия эксплуатации

Наименование характеристики	Значение
Условия эксплуатации: - температура окружающего воздуха, °C - относительная влажность воздуха, %, не более	от +10 до +30 80

Таблица 7 – Показатели надежности

Наименование характеристики	Значение
Средний срок службы, лет	5
Средняя наработка на отказ, условных измерений ¹⁾	15000
¹⁾ – Под условным измерением понимают перемещение рамки по штанге до контакта измерительных поверхностей с объектом измерения. При этом перемещение рамки должно быть не менее верхнего предела измерения штангенрейсмаса.	

Знак утверждения типа

наносится типографским способом на титульный лист паспорта.

Комплектность средства измерений

Таблица 8 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Комплектность
Штангенрейсмас ЧИЗ	-	1 шт.
Источник питания ¹⁾	-	1 шт.
Футляр	-	1 шт.
Паспорт	-	1 экз.
¹⁾ – только для штангенрейсмасов модификации ШРЦ		

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в разделе 7 «Заметки по эксплуатации, порядок работы, поверка» паспорта штангенрейсмасов.

Нормативные документы, устанавливающие требования к средству измерений

Приказ Росстандарта от 29 декабря 2018 г. № 2840 «Об утверждении Государственной поверочной схемы для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 100 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм»;

Стандарт предприятия Optim Consult International Co. Limited. «Штангенрейсмасы ЧИЗ».

Правообладатель

Optim Consult International Co. Limited, KHP

Адрес: 19H Maxgrand Plaza No 3 Tai Yau Street San Po Kong KL, Hong Kong

Изготовитель

Optim Consult International Co. Limited, KHP

Адрес: 19H Maxgrand Plaza No 3 Tai Yau Street San Po Kong KL, Hong Kong

Испытательный центр

Общество с ограниченной ответственностью Региональный метрологический центр
«Калиброн» (ООО РМЦ «Калиброн»)

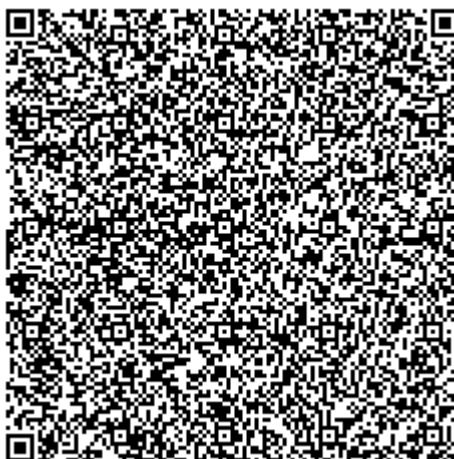
Адрес: 111524, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 23

Телефон: +7 (495) 796-92-75

Web-сайт: <https://calibronrmc.ru/>

E-mail: info@calibronrmc.ru

Уникальный номер записи в реестре аккредитованных лиц № RA.RU.314442.



Заместитель

Руководителя Федерального
агентства по техническому
регулированию и метрологии

Подлинник электронного документа, подписанного ЭП,
хранится в системе электронного документооборота
Федеральное агентство по техническому регулированию и
метрологии.

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат: 525EEF525B83502D7A69D9FC03064C2A
Кому выдан: Лазаренко Евгений Русланович
Действителен: с 06.03.2024 до 30.05.2025

Е.Р.Лазаренко

М.п

«16» сентября 2024 г.