

## 8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

- 9.1. Хранить штангенциркуль в футляре в сухом отапливаемом помещении при температуре воздуха от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80% при температуре +20°C.
- 9.2. При длительном хранении штангенциркуля, во избежание возникновения коррозии, помимо смазки штангенциркуля маслом, его необходимо завернуть в бумагу с водоотталкивающей пропиткой.
- 9.3. Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных паров и газов.

## 9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 10.1. Изготовитель гарантирует соответствие штангенциркуля требованиям DIN 862 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
- 10.2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода штангенциркуля в эксплуатацию.

### Поставщик/Производитель:

KINEX Measuring s.r.o. Podnikatelská 586 190 11 Praha 9 Czech Republic  
KINEX Measuring a.s. 1. mája 1200 014 01 Bytča Slovakia

### Дистрибьютор:

ООО "Мастер-Эксперт" 192283, г. Санкт-Петербург, Загребский бульвар 33.



## Технический паспорт

### ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ ТИП ШЦЦ-I DIN 862

ШЦЦ-1-100-0,01 ШЦЦ-1-150-0,01

ШЦЦ-1-200-0,01 ШЦЦ-1-300-0,01



## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Штангенциркули с цифровым отсчетным устройством типа ШЦЦ-I торговой марки KINEX -предназначены для измерения наружных и внутренних размеров, а так же для измерения глубины отверстий и уступов. Штангенциркули состоят из штанги со шкалой, цифрового отсчетного устройства, зажимного элемента, нижних пар губок с плоской рабочей поверхностью, верхних кромочных пар губок, глубиномера. Нижние пары губок предназначены для внешнего измерения, верхние (обратные) пары губок предназначены для внутреннего измерения, торцевая часть предназначена для измерения уступов пазов и отверстий деталей.

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 2.1. Штангенциркуль  
2.2. Элемент питания  
2.3. Футляр  
3.3. Паспорт

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблицы 1. Пределы допускаемой абсолютной погрешности штангенциркулей при измерении наружных размеров.

Измеряемая длина, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм
От 0 до 70	±0,02
От 70 до 150	±0,03
От 150 до 200	±0,03
От 200 до 300	±0,04

Таблицы 2. Основные нормируемые метрологические характеристики штангенциркулей.

Метрологические характеристики	Допускаемое значение характеристики, мм
Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении глубины, равной 20 мм	±0,03
Расстояние между кромочными измерительными поверхностями губок для внутренних измерений штангенциркулей с глубиномером, установленных на размер 10 мм	10 <sup>+0,07</sup>
Отклонение от параллельности кромочных измерительных поверхностей губок, мм	0,01
Отклонение размера, сдвинутых до соприкосновения губок с цилиндрическими измерительными поверхностями, мм	±0,01
Отклонение от параллельности губок с цилиндрическими измерительными поверхностями, мм	0,01

## 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1. Протереть чистой салфеткой измерительные поверхности и выдержать на рабочем месте не менее 3 часов.
- 5.2. Проверить плавность хода рамки нулевую установку шкал штанги и нониуса.
- 5.3. Не допускать:
- 5.3.1. Грубых ударов или падений во избежание изгиба штанги и других поверхностей;
- 5.3.2. Царапин на измерительных поверхностях.
- 5.4. Не измерять детали на ходу станка.
- 5.5. После окончания работы штангенциркуль протереть чистой салфеткой и уложить в футляр.
- 5.6. Нормальные условия эксплуатации:
- 5.6.1. Температура, °C (20±5)
- 5.6.2. Относительная влажность воздуха, % (58±20)
- 5.6.3. Атмосферное давление, кПа (101,3±3)

## 6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. При измерении наружных поверхностей необходимо, чтобы не было перекосов, губки были перпендикулярны измеряемой поверхности. Губки для наружных измерений опустить насколько это возможно.
- 6.2. При измерении внутренних поверхностей, губки для внутренних измерений опустить насколько это возможно. Не допускать перекосов, губки должны быть перпендикулярны измеряемой поверхности. При измерении диаметров отверстий снимается максимальное значение.
- 6.3. При измерении глубины глубиномером необходимо устанавливать перпендикулярно дну детали.

## 7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Проверка в соответствии с DIN 862