

## 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

### Дистрибутор:

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

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Штангенциркули с цифровым отсчетным устройством типа ШЦЦ-І 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  
2.3. 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



## Технический паспорт

### ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ ТИП ШЦЦ-І DIN 862

ШЦЦ-І-100-0,01      ШЦЦ-І-150-0,01

ШЦЦ-І-200-0,01      ШЦЦ-І-300-0,01



## 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 глубиномер необходимо устанавливать перпендикулярно дну детали.

## 7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Проверка в соответствии с DIN 862