



СЕРТИФИКАТ

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

PATTERN APPROVAL CERTIFICATE
OF MEASURING INSTRUMENT



НОМЕР СЕРТИФИКАТА:
CERTIFICATE NUMBER:

4313

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДО:
VALID TILL:

1 августа 2008 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании решения
Научно-технической комиссии по метрологии (№ 12-06 от 21.12.2006 г.)
утвержден тип

Штангенциркули ШЦ-II,

**ОАО "Ставропольский инструментальный завод", г. Ставрополь,
Российская Федерация (RU),**

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений
под номером **РБ 03 01 3148 06** и допущен к применению в Республике
Беларусь с 21 декабря 2006 г.

Описание типа средства измерений приведено в приложении и
является неотъемлемой частью настоящего сертификата.

Председатель комитета



В.Н. Корешков

21 декабря 2006 г.

Продлен до " _____ " _____ 20__ г.

№ 12-06 от 21.12.06
Сигмаков

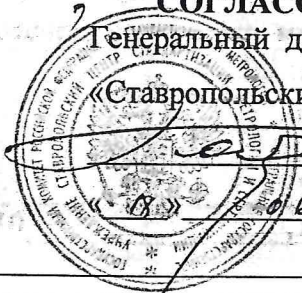
СОГЛАСОВАНО :

Генеральный директор ФГУ

«Ставропольский ЦСМ»

В.Т. Зеренков

2003г.



Штангенциркули ШЦ – II	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>25387-03</u> Взамен № _____
------------------------	---

Выпускаются по ГОСТ 166 – 89

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенциркули предназначены для измерения наружных и внутренних размеров соответственно до 250, 300, 400, 500, 630 мм.

ОПИСАНИЕ

Штангенциркуль представляет собой измерительную штангу, на которой нанесена шкала с отметками в виде штрихов через 1 мм. По штанге перемещается рамка с нониусом. Для тонкой установки рамки применяется микрометрическая подача.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Диапазон измерений, габаритные размеры и масса штангенциркулей приведены в таблице 1

Таблица 1

Диапазон измерений, мм	0 - 250	0 - 300	0 - 400	0 - 500	250 - 630
Габаритные размеры, мм	365x122x8	415x130x8	515x130x10	615x160x10	745x160x10
Масса, кг	0,415	0,45	0,52	0,59	0,68

- класс точности 1 или 2 ;
- величина отсчета по нониусу (мм) 0,1 и 0,05 ;
- предел допускаемой погрешности штангенциркулей при температуре окружающей среды (20±5)°С должен соответствовать указанному в таблице 2

Таблица 2

Измеряемая длина, мм	Предел допускаемой погрешности штангенциркулей (±) при значении отсчета по нониусу, мм		
	0,05	0,1 для класса точности	
		1	2
0 - 250	0,05	0,05	0,10
300 - 400	0,05	0,10	0,10
400 - 630	0,10	0,10	-

- допуск плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей составляет 0,007 мм для штангенциркулей со значением отсчета по нониусу 0,1 мм и 0,004 мм для штангенциркулей со значением отсчета по нониусу 0,05 мм;
- допуск параллельности измерительных поверхностей губок для измерения внутренних размеров составляет 0,01 мм, для измерения наружных размеров на 100 мм длины – 0,02 мм при значении отсчета по нониусу 0,05 мм и 0,03 мм при значении отсчета по нониусу 0,1 мм;
- твердость измерительных поверхностей штангенциркулей составляет 59HRCэ ;
- средний срок службы не менее 3 лет .

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Изображение знака утверждения типа наносится на титульном листе паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: штангенциркуль ШЦ-II-00.00.СБ, чехол ЧШЦ-II-00.00.СБ, паспорт ШЦ-II-00.00.ПС.

ПОВЕРКА

Поверка штангенциркулей должна производиться в соответствии с ГОСТ 8.113 - 85 Штангенциркули. Методика поверки.
Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 166 - 89 Штангенциркули. Технические условия.
ГОСТ 8.113 – 85 Штангенциркули. Методика поверки.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Штангенциркули ШЦ-II утверждены с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, включены в действующую государственную поверочную схему и метрологически обеспечены при выпуске из производства и в эксплуатации.

Изготовитель:

ОАО "Ставропольский инструментальный завод".

Адрес: 355107, г. Ставрополь, Старомарьевское шоссе, 15.

Телефон: (8652) 94-65-68

Факс: (8652) 94-65-76, 24-87-82

Генеральный директор
ОАО «СтиЗ»



[Handwritten signature]
В.И.Русаков