

Министерство станкостроительной  
и инструментальной промышленности  
КИРОВСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД  
«КРАСНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК»  
имени 60-летия Союза ССР

МЕРЫ ДЛИНЫ КОНЦЕВЫЕ ПЛОСКОПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ  
ИЗ СТАЛИ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Набор № 5 кл 2

Порядковый номер 813064

П А С П О Р Т

МКП. 00. 000 ПС

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Меры длины концевые плоскопараллельные (далее концевые меры) предназначены для использования в качестве рабочих мер для регулировки и настройки показывающих измерительных приборов и для непосредственного измерения линейных размеров промышленных изделий.

Применяются в машиностроении, приборостроении и других отраслях промышленности.

Вид климатического исполнения УХЛ 4. 2 по ГОСТ 15150

Обозначение при заказе:

Набор №2 концевых мер из стали класса точности 1: «Концевые меры 1-112 ГОСТ 9038»

Набор №3 концевых мер из твердого сплава класса точности 2:

«Концевые меры 2-113-Т ГОСТ 9038»

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные параметры наборов концевых мер должны соответствовать указанным в таблице.

№ набора	Число мер в наборе, шт.	Гра-дация мер, мм	Номинальные значения длины мер, мм	Число мер	Классы точности набора	
					из стали	из тв. сплава
1	83	— 0,01 0,1 0,5 10	0,5; 1,005	2	0; 1; 2 и 3	1; 2 и 3
			от 1 до 1,5 вкл.	51		
			от 1,6 до 2 вкл.	5		
			от 2,5 до 10 вкл.	16		
2	38	— 0,01 0,1 1 10	1,005	1	1; 2 и 3; 1; 2 и 3	1; 2 и 3
			от 1 до 1,1 вкл.	11		
			от 1,2 до 2 вкл.	9		
			от 3 до 10 вкл.	8		
			от 20 до 100 вкл.	9		

№ набора	Число мер в наборе, шт.	Гра-дация мер, мм	Номинальные значения длины мер, мм	Число мер	Классы точности набора	
					из стали	из тв. сплава
3	112	— 0,001 0,1 0,5 10	0,5; 1,005	2	0; 1; 2 и 3	1; 2 и 3
			от 1 до 1,5 вкл.	51		
			от 1,6 до 2 вкл.	5		
			от 2,5 до 25 вкл.	46		
			от 30 до 100 вкл.	8		
4	11	0,001	от 2 до 2,01 вкл.	11	0; 1; 2	—
5	11	0,001	от 1,99 до 2 вкл.	11	0; 1; 2	—
6	11	0,001	от 1 до 1,01 вкл.	11	0; 1; 2	0 и 1
7	11	0,01	от 0,99 до 1 вкл.	11	0; 1; 2	0 и 1
10	20	0,01	от 0,1 до 0,29 вкл.	20	1; 2 и 3	—
11	43	0,01 0,1	от 0,3 до 0,7 вкл.	41	0; 1; 2 и 3	—
			0,8; 0,9 вкл.	2		
12	74	— 0,001 0,1 0,5	0,5; 1,005	2	—	1; 2; 3
			от 0,9 до 1,5 вкл.	61		
			от 1,6 до 2 вкл.	6		
			от 2,5 до 5 вкл.	5		
13	11	— 10	5	1	1; 2; 3	—
			от 10 до 100 вкл.	10		

№ набора	Число мер в наборе, шт.	Гра- дация мер, мм	Номинальные значе- ния длины мер, мм	Число мер	Классы точ- ности набора	
					из стали	из тв. спла- ва
14	38	0,5 10	от 10,5 до 25 вкл. от 30 до 100 вкл.	30	0,1	—
				8	2; 3	
15	29	— 0,01 1	1,005 от 1 до 1,1 вкл. от 1,2 до 2 вкл. от 3 до 10 вкл.	1	1; 2; 3	—
				11		
				9 8		
16	19	0,001	от 0,991 до 1,009 вкл.	19	0; 1 и 2	0 и 1
17	19	0,001	от 1,991 до 2,009 вкл.	19	0; 1 и 2	—
20	23	—	0,12; 0,14; 0,17; 0,2; 0,23; 0,26; 0,29; 0,34; 0,4; 0,43; 0,46; 0,57; 0,7; 0,9; 1; 1,16; 1,3; 1,44; 1,6; 1,7; 1,9; 2; 3,5	23	1 и 2	—
21	20	—	5,12; 10,24; 15,36; 21,5; 25; 30,12; 35,24; 40,36; 46,5; 50; 55,12; 60,24; 65,36; 71,5; 75; 80,12; 85,24; 90,36; 96,5; 100	20	1 и 2	1 и 2

Примечание: концевые меры в наборах № 1, 2, 3, и 21 из твердого сплава длиной свыше 5 мм изготовлены из стали.

2.2. Температурный коэффициент линейного расширения (ТКЛР) материала концевых мер из твердого сплава на 1 м в 1°С \_\_\_\_\_ мкм при температуре от +10 до 30°С.

2.3. Полный средний срок службы концевых мер из стали не менее 2 лет, из твердого сплава - не менее 4 лет.

### 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Температура окружающей среды (20±5)°С.

3.2. Изменение температуры в течение часа не должно быть более 2°С.

3.3. Относительная влажность окружающего воздуха не более 80% при температуре 25°С.

3.4. Содержание примесей агрессивных газов в окружающей среде не допускается.

### 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. В комплектность входят:

- 1) набор концевых мер;
- 2) пинцет (в набор № 10);
- 3) футляр;
- 4) паспорт.

### 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1. Перед началом работы ознакомиться с настоящим паспортом.

5.2. Проверить комплектность.

5.3. Освободить от смазки и протереть поверхности концевых мер чистой тканью, смоченной в нефрасе ГОСТ 443 и окончательно протереть сухой тканью.

### 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Не брать концевую меру руками за измерительные поверхности во избежание появления коррозии.

6.2. Притирать концевые меры друг к другу с легким нажимом в направлении длинного ребра.

6.3. Следить за тем, чтобы при эксплуатации концевые меры изнашивались двумя измерительными поверхностями, по возможности равномерно, во избежание появления их кривизны.

6.4. Протирать сухой тканью измерительные поверхности концевой меры в процессе эксплуатации.

6.5. Не пользоваться концевыми мерами для измерения изделий с грубыми и грязными поверхностями.

## 7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

7.1. После окончания работы концевые меры промыть в нефрасе, протереть тщательно салфеткой, смазать противокоррозионной смазкой и уложить в соответствующие гнезда футляра.

7.2. Хранить набор концевых мер в сухом отопляемом закрытом помещении при температуре воздуха от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80% при 25°C. Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных газов.

## 8. МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

8.1. Проверку концевых мер производить методами и средствами, указанными в МИ 1604. Межповерочный интервал в зависимости от эксплуатации, но не реже одного раза в год. Вид первичной поверки соответствующий.

## 9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1. Набор концевых мер соответствует ГОСТ 9038 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска и консервации 8/10 19 90 г.

Подпись ответственного за приемку И.И. № 034

М. П. 071  
9 12 0

## 10. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

10.1. Набор концевых мер длины подвергнут на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014.

Средство защиты ВЗ-4; ВУ-5.

Условия хранения I (Л) по ГОСТ 15150

Срок защиты без переконсервации — 2 года.

10.2. Набор концевых мер упакован предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762.

## 11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1. Изготовитель гарантирует соответствие набора концевых мер требованиям ГОСТ 9038 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

11.2. Гарантийный срок эксплуатации наборов концевых мер из стали и наборов из твердого сплава, включающих в себя концевые меры из стали—6 месяцев, из твердого сплава—18 месяцев, со дня ввода в эксплуатацию.



Адрес завода: 610000, г. Киров, ул. Карла Маркса, 18.

Телефон: 9-59-56

## 5. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

5. 1. После окончания работы концевые меры должны обезжириваться по ГОСТ 443-76, протираться тщательно салфеткой, смазывать противокоррозионной смазкой и уложить в соответствующие гнезда футляра.

5. 2. Набор концевых мер должен храниться в сухом отапливаемом закрытом помещении при температуре воздуха от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80% при 25°C. Воздух в помещении не должен содержать агрессивных паров и газов.

## 6. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

6. 1. Проверка концевых мер должна производиться методами и средствами, указанными в ГОСТ 8.1656-75. Межповерочный интервал — в зависимости от эксплуатации, но не реже одного раза в год.

## 7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

7. 1. Набор концевых мер соответствует ГОСТ 9038-83 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска и консервации 10/II 1988 г.

М. П. 8

Подпись ответственного за приемку [подпись]

## 8. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

8. 1. Набор концевых мер длины подвергнут на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78.

Средство защиты ВЗ-4; ВУ-5.

Категория условий хранения Л ГОСТ 15150-69.

Срок защиты без переконсервации — 2 года.

8. 2. Набор концевых мер упакован предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-80.

5

## 9. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9. 1. Изготовитель гарантирует соответствие набора концевых мер требованиям ГОСТ 9038-83 при соблюдении потребителем условий хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок с момента ввода концевых мер в эксплуатацию: 6 месяцев — для наборов концевых мер из стали и для наборов из твердого сплава, включающих в себя концевые меры из стали; 18 месяцев — для наборов концевых мер из твердого сплава.



Адрес завода: 610000, г. Киров, ул. К. Маркса, 18.

Телефон: 9-59-56.

Слободская тип. Зав. № 9170. Тир. 15000. 24.10.85

Министерство станкостроительной  
и инструментальной промышленности СССР  
КИРОВСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД  
«КРАСНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНИК»  
имени 60-летия Союза ССР

МЕРЫ ДЛИНЫ КОНЦЕВЫЕ ПЛОСКОПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ  
ИЗ СТАЛИ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Набор № 3 кл. 3  
Заводской № 808933

П А С П О Р Т

МКП 00.000 ПС



1985

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Меры длины концевые плоскопараллельные (концевые меры) предназначены для использования в качестве рабочих мер для регулировки и настройки показывающих измерительных приборов и для непосредственного измерения линейных размеров промышленных изделий.

Примеры обозначения при заказе:  
набор № 2 концевых мер из стали класса точности 1.

Концевые меры 1-Н2 ГОСТ 9038—83;  
набор № 3 концевых мер из твердого сплава класса точности 2.

Концевые меры 2-Н3-Т ГОСТ 9038—83.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номер набора	Число мер в наборе	Градация мер, мм	Номинальные значения длины мер, мм	Число мер	Классы точности наборов													
					из стали	из твердого сплава												
1	83	0,01 0,1 0,5 10	1,005 от 1 до 1,5 вкл. от 1,6 до 2 вкл. 0,5 от 2,5 до 10 вкл. от 20 до 100 вкл.	1 51 5 1 16 9	0; 1; 2 и 3	1; 2												
							2	38	0,01 0,1 1 10	1,005 от 1 до 1,1 вкл. от 1,2 до 2 вкл. от 3 до 10 вкл. от 20 до 100 вкл.	1 11 9 3 9	1; 2 и 3						
													3	112	0,01 0,1 0,5 10	1,005 от 1 до 1,5 вкл. от 1,6 до 2 вкл. 0,5 от 2,5 до 25 вкл. от 30 до 100 вкл.	1 51 5 1 46 3	0; 1; 2 и 3
5	11	0,001 0,001 0,001	от 1,99 до 2 вкл. от 2 до 2,01 вкл.	11 11	0; 1 и 2 0; 1 и 2													
						6	11	0; 1 и 2 0; 1 и 2										
									7	11	0; 1 и 2 0; 1 и 2							
16	19	0,001	от 0,99 до 1,0 вкл. от 0,991 до 1,009 вкл.	11	0; 1 и 2 0 и 1													

Концевые меры в наборах № 1, 2 и 3 из твердого сплава длиной свыше 5 мм изготовлены из стали.

Температурный коэффициент линейного расширения (ТКЛР) материала концевых мер из твердого сплава ВК-6-М на 1 м и 1°C 4—4,8 мкм при температуре от 10 до 30°C.

ТКЛР материала концевых мер из твердого сплава КНТ-16 на 1 м и 1°C 8,6—8,8 мкм при температуре от 19 до 30°C.

ТКЛР материала концевых мер из стали на 1 м и 1°C 10,5—12,5 мкм при температуре от 10 до 30°C.

## 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3. 1. В комплект поставки входят:  
1) набор концевых мер;  
2) паспорт.

## 4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

4. 1. Ознакомьтесь перед началом работы с настоящим паспортом.

4. 2. Проверьте комплектность поставки.

4. 3. Освободите от смазки и протрите поверхности концевой меры чистой тканью, смоченной в бензине по ГОСТ 443-76, и окончательно протрите сухой тканью.

4. 4. Концевые меры притирайте друг к другу легким нажимом в направлении длинного ребра.

4. 5. Во избежание появления коррозии не берите концевую меру руками за измерительные поверхности.

4. 6. Следите за тем, чтобы при эксплуатации концевые меры изнашивались двумя измерительными поверхностями, по возможности равномерно, во избежание появления их кривизны.

4. 7. В процессе эксплуатации протирайте сухой тканью рабочие поверхности концевой меры. Не пользуйтесь концевыми мерами для измерения изделий с грубыми и грязными поверхностями.

### 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Условия эксплуатации концевых мер в соответствии с РД 50-98-86.

### 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. В комплектность входят:

- 1) набор концевых мер,
- 2) пинцет (в набор № 10),
- 3) футляр,
- 4) паспорт.

### 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1. Перед началом работы ознакомиться с настоящим паспортом.

5.2. Проверить комплектность.

5.3. Освободить от смазки и протереть поверхности концевых мер чистой тканью, смоченной в нефрасе ГОСТ 443-76 и окончательно протереть сухой тканью.

### 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Не брать концевую меру руками за измерительные поверхности во избежание появления коррозии.

6.2. Притирать концевые меры друг к другу с легким нажимом в направлении длинного ребра.

6.3. Следить за тем, чтобы при эксплуатации концевые меры изнашивались двумя измерительными поверхностями по возможности равномерно, во избежание появления их кривизны.

6.4. Протирать сухой тканью измерительные поверхности концевой меры в процессе эксплуатации.

6.5. Не пользоваться концевыми мерами для измерения изделий с грубыми и грязными поверхностями.

### 7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

7.1. После окончания работы концевые меры промыть в нефрасе, протереть тщательно салфеткой, смазать противокоррозионной смазкой и уложить в соответствующие гнезда футляра.

7.2. Хранить набор концевых мер в сухом отопляемом закрытом помещении при температуре воздуха от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80% при 25°C. Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных газов.

### 8. МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

8.1. Поверка концевых мер по ГОСТ 8.367-79, МИ 1604-87 и МИ 2079-90. Межповерочный интервал в зависимости от эксплуатации, но не реже одного раза в год.

Вид первичной поверки ведомственный.

### 9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1. Набор концевых мер соответствует ГОСТ 9038-90 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска и консервации 10/11 - 91  
Личные подписи или оттиски личных клейм лиц, ответственных за приемку [подпись]

М. П.

### 10. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

10.1. Набор концевых мер длины подвергнут на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-76.

Средство защиты ВЗ—4. ВУ—5.

Условия хранения 1 (Л) по ГОСТ 15150—69.

Срок защиты без переконсервации — 2 года.

10.2. Набор концевых мер упакован предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

### 11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1. Изготовитель гарантирует соответствие набора концевых мер требованиям ГОСТ 9038-90 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

11.2. Гарантийный срок эксплуатации наборов концевых мер из стали и наборов из твердого сплава, включающих в себя концевые меры из стали — 6 месяцев, из твердого сплава — 18 месяцев, со дня ввода в эксплуатацию.



Адрес завода: 610000, г. Киров, ул. К. Маркса, 18.  
Телефон: 9-59-56.

Слободская типография. Заказ 5589. Тираж 10 т. 11.10.91.

Арендное предприятие  
«КИРОВСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД  
«КРАСНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК»

имени 60-летия Союза ССР»

МЕРЫ ДЛИНЫ КОНЦЕВЫЕ  
ПЛОСКОПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ  
ИЗ СТАЛИ ТВЕРДОГО СПЛАВА  
МОДЕЛЬ КМ

Набор № 6 кл 1

Порядковый номер 139064

ПАСПОРТ

КМ.000 ПС

1991

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Меры длины концевые плоскопараллельные (далее - концевые меры) предназначены для использования в качестве рабочих мер для регулировки и настройки называемых измерительных приборов и для непосредственного измерения линейных размеров промышленных изделий.

Применяются в машиностроении, приборостроении и других отраслях промышленности.

Вид климатического исполнения УХЛ 4.2 по ОСТ 15150-69.

Обозначение при заказе:

Набор № 2 концевых мер из стали класса точности I модели КМ: «Концевые меры КМ. 1-Н2 ГОСТ 9038-90».

Набор № 3 концевых мер из твердого сплава класса точности 2, модели КМ: «Концевые меры КМ. 2-НЗ-Т ОСТ 9038-90».

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные параметры наборов концевых мер должны соответствовать указанным в таблице.

Номер набора	Число мер в наборе	Градации мер, мм.	Номинальные значения длины мер, мм	Число мер	Классы точности наборов	
					из стали	из тв. сплава
1	83	—	0,05; 1,005	2	0; 1; 2 и 3	1; 2 и 3
		0,01	от 1 до 1,5 вкл.	51		
		0,1	от 1,6 до 2 вкл.	5		
		0,5	от 2,5 до 10 вкл.	16		
		10	от 20 до 100 вкл.	9		
2	38	—	1,005	1	1; 2 и 3	1; 2 и 3
		0,01	от 1 до 1,1 вкл.	11		
		0,1	от 1,2 до 2 вкл.	9		
		1	от 3 до 10 вкл.	8		
		10	от 20 до 100 вкл.	9		

Номер набора	Число мер в наборе	Градации мер, мм.	Номинальные значения длины мер, мм	Число мер	Классы точности наборов	
					из стали	из тв. сплава
3	112	—	0,5; 1,005	2	0; 1; 2 и 3	1; 2 и 3
		0,01	от 1 до 1,5 вкл.	51		
		0,1	от 1,6 до 2 вкл.	5		
		0,5	от 2,5 до 25 вкл.	46		
		10	от 30 до 100 вкл.	8		
4	11	0,001	от 2 до 2,01 вкл.	11	0; 1; 2	—
5	11	0,001	от 1,99 до 2 вкл.	11	0; 1; 2	—
6	11	0,001	от 1 до 1,01 вкл.	11	0; 1; 2	0 и 1
7	11	0,001	от 0,99 до 1 вкл.	11	0; 1; 2	0 и 1
10	20	0,01	от 0,1 до 0,29 вкл.	20	1; 2 и 3	—
11	43	0,01	от 0,3 до 0,7 вкл.	41	0; 1; 2 и 3	—
		0,1	0,8; 0,9 вкл.	2		
12	74	—	0,5; 1,005	2	1; 2; 3	
		0,01	от 0,9 до 1,5 вкл.	61		
		0,1	от 1,6 до 2 вкл.	5		
		0,5	от 2,5 до 5 вкл.	6		
13	11	—	5	1	1; 2 и 3	—
		10	от 10 до 100 вкл.	10		
14	38	0,5	от 10,5 до 25 вкл.	30	0; 1; 2 и 3	—
		10	от 30 до 100 вкл.	8		
15	29	—	1,005	1	1; 2 и 3	—
		0,01	от 1 до 1,1 вкл.	11		
		0,1	от 1,2 до 2 вкл.	9		
		1	от 3 до 10 вкл.	8		

Номер набора	Число мер в наборе	Градации мер, мм.	Номинальные значения длины мер, мм	Число мер	Классы точности наборов	
					из стали	из тв. сплава
16	19	0,001	от 0,991 до 1,009 вкл.	19	0; 1 и 2	0 и 1
17	19	0,001	от 1,991 до 2,009 вкл.		0; 1 и 2	—
20	23	—	0,12; 0,14; 0,17; 0,2; 0,23; 0,26; 0,29; 0,34; 0,4; 0,43; 0,46; 0,57; 0,7; 0,9; 1,0; 1,16; 1,3; 1,44; 1,6; 1,7; 1,9; 2 3,5	23	1 и 2	—
21	20	—	5,12; 10,24; 15,36; 21,5; 25; 30,12; 35,24; 40,36; 46,5; 50; 55,12; 60,24; 65,35; 71,5; 75; 80,12; 85,24; 90,36; 96,5; 100	20	1 и 2	1 и 2

Примечание: концевые меры в наборах № 1, 2 и 3 из твердого сплава длиной свыше 5 мм изготовлены из стали.

2.2. Температурный коэффициент линейного расширения (ТКЛР) материала концевых мер из твердого сплава  $1,1 \times 10^{-6} \text{ м/м} \cdot \text{°C}$  при температуре от +10 до 30°C.

2.3. Полный средний срок службы концевых мер из стали не менее 2 лет, из твердого сплава — не менее 4 лет.

Министерство станкостроительной  
и инструментальной промышленности  
КИРОВСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД  
«КРАСНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК»  
имени 60-летия Союза ССР

МЕРЫ ДЛИНЫ КОНЦЕВЫЕ ПЛОСКОПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ  
ИЗ СТАЛИ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Набор № 3 кл 2

Порядковый номер 002780

П А С П О Р Т  
МКП. 00. 000 ПС

уш. мер. - 83 шт. в  
наборе

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Меры длины концевые плоскопараллельные (далее концевые меры) предназначены для использования в качестве рабочих мер для регулировки и настройки показывающих измерительных приборов и для непосредственного измерения линейных размеров промышленных изделий.

Применяются в машиностроении, приборостроении и других отраслях промышленности.

Вид климатического исполнения УХЛ 4. 2 по ГОСТ 15150  
Обозначение при заказе:

Набор №2 концевых мер из стали класса точности 1:  
«Концевые меры 1-Н2 ГОСТ 9038».

Набор №3 концевых мер из твердого сплава класса точности 2:  
«Концевые меры 2-Н3-Т ГОСТ 9038».

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные параметры наборов концевых мер должны соответствовать указанным в таблице

Номер набора	Число мер в наборе	Гра-дация мер, мм	Номинальные значения длины мер, мм	Число мер	Классы точности наборов	
					из стали	из тв. сплава
1	83	-	0,5; 1,005	2	0; 1; 2; и 3	1; 2 и 3
		0,01	от 1 до 1,5 включ.	51		
		0,1	от 1,6 до 2 включ.	5		
		0,5	от 2,5 до 10 включ.	16		
		10	от 20 до 100 включ.	9		
2	38	-	1,005	1	1; 2 и 3	1; 2 и 3
		0,01	от 1 до 1,1 включ.	11		
		0,1	от 1,2 до 2 включ.	9		
		1	от 3 до 10 включ.	8		
		10	от 20 до 100 включ.	9		

№ на-бора	Число мер в набо-ре, шт	Гра-дация мер, мм	Номинальные зна-чен. длины мер, мм	Число мер	Классы точности набора	
					из стали	из тв. сплава
3	112	-	0,5; 1,005	2	0; 1; 2 и 3	1; 2; 3
		0,01	от 1 до 1,5 включ.	51		
		0,1	от 1,6 до 2 включ.	5		
		0,5	от 2,5 до 25 включ.	46		
		10	от 30 до 100 включ.	8		
4	11	0,001	от 2 до 2,01 включ.	11	0; 1; 2	-
5	11	0,001	от 1,99 до 2 включ.	11	0; 1; 2	-
6	11	0,001	от 1 до 1,01 включ.	11	0; 1; 2	0 и 1
7	11	0,001	от 0,99 до 1 включ.	11	0; 1; 2	0 и 1
10	20	0,01	от 0,1 до 0,29 включ.	20	1; 2 и 3	-
11	43	0,01	от 0,3 до 0,7 включ.	41	0; 1; 2 и 3	-
		0,1	0,8; 0,9 включ.	2		
12	74	-	0,5; 1,005	2	-	1; 2; 3
		0,01	от 0,9 до 1,5 включ.	61		
		0,1	от 1,6 до 2 включ.	5		
		0,5	от 2,5 до 5 включ.	6		
13	11	-	5	1	1; 2; 3	-
		10	от 10 до 100 включ.	10		

№ набора	Число мер в наборе, шт.	Гра-дация мер, мм	Номинальные значен. длины мер, мм	Число мер	Классы точности набора	
					из стали	из тв. сплава
14	38	0,5 10	от 10,5 до 25 включ. от 30 до 100 включ.	30 8	0; 1; 2; 3	-
15	29	-	1,005	1	1; 2 и 3	-
		0,01	от 1 до 1,1 включ.	11		
		0,1	от 1,2 до 2 включ.	9		
		1	от 3 до 10 включ.	8		
16	19	0,001	от 0,991 до 1,009 включ.	19	0; 1 и 2	0 и 1
17	19	0,001	от 1,991 до 2,009 включ.	19	0; 1 и 2	-
20	23	-	0,12; 0,14; 0,17; 0,2; 0,23; 0,26; 0,29;	23	1 и 2	-
			0,34; 0,4; 0,43; 0,46; 0,57; 0,7; 0,9; 1; 1,16; 1,3; 1,44; 1,6; 1,7; 1,9; 2; 3,5;			
21	20	-	5,12; 10,24; 15,36; 21,5; 25; 30,12; 35,24; 40,36; 46,5;	20	1 и 2	1 и 2
			50; 55,12; 60,24; 65,36; 71,5; 75; 80,12; 85,24; 90,36; 96,5; 100			

Примечание: концевые меры в наборах № 1, 2, 3, 4 и 21 из твердого сплава длиной свыше 5 мм изготовлены из стали.

2.2. Температурный коэффициент линейного расширения (ТКЛР) материала концевых мер из твердого сплава за 1 м и 1°С \_\_\_\_\_ мкм при температуре от +10 до 30°С.

2.3. Полный средний срок службы концевых мер из стали не менее 2 лет, из твердого сплава - не менее 4 лет.

### 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 3.1. Температура окружающей среды (20±5)°С.  
 3.2. Изменение температуры в течение часа не должно быть более 2°С.  
 3.3. Относительная влажность окружающего воздуха не более 80% при температуре 25°С.  
 3.4. Содержание примесей агрессивных газов в окружающей среде не допускается.

### 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 4.1. В комплектность входят:  
 1) набор концевых мер;  
 2) пенцет (в набор №10);  
 3) футляр;  
 4) паспорт.

### 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 5.1. Перед началом работы ознакомиться с настоящим паспортом.  
 5.2. Проверить комплектность.  
 5.3. Освободить от смазки и протереть поверхности концевых мер чистой тканью, смоченной в нефрасе ГОСТ 443 и окончательно протереть сухой тканью.

### 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 6.1. Не брать концевую меру руками за измерительные поверхности во избежание появления коррозии.  
 6.2. Притирать концевые меры друг к другу с легким нажимом в направлении длинного ребра.  
 6.3. Следить за тем, чтобы при эксплуатации концевые меры изнашивались двумя измерительными поверхностями, по возможности равномерно, во избежание появления их кривизны.  
 6.4. Протирать сухой тканью измерительные поверхности концевой меры в процессе эксплуатации.  
 6.5. Не пользоваться концевыми мерами для измерения изделий с грубыми и грязными поверхностями.

## 7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

7.1. После окончания работы концевые меры промыть в нефрасе, протереть тщательно салфеткой, смазать противокоррозионной смазкой и уложить в соответствующие гнезда футляра.

7.2. Хранить набор концевых мер в сухом отопляемом закрытом помещении при температуре воздуха от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80% при 25°C. Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных газов.

## 8. МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

8.1. Поверку концевых мер производить методами и средствами, указанными в МИ 1604. Межповерочный интервал в зависимости от эксплуатации, но не реже одного раза в год. Вид первичной поверки ведомственный.

## 9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1. Набор концевых мер соответствует ГОСТ 9038 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска и консервации 25/5 1990

Подпись ответственного за приемку

М. П.

## 10. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

10.1. Набор концевых мер длины подвергнут на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014.

Средство защиты ВЗ-4; ВУ-5.

Условия хранения 1(Л) по ГОСТ 15150

Срок защиты без переконсервации - 2 года.

10.2. Набор концевых мер упакован предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762.

## 11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1. Изготовитель гарантирует соответствие набора концевых мер требованиям ГОСТ 9038 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

11.2. Гарантийный срок эксплуатации наборов концевых мер из стали и наборов из твердого сплава, включающих в себя концевые меры из стали - 6 месяцев, из твердого сплава - 18 месяцев, со дня ввода в эксплуатацию.



Адрес завода: 610000, г. Киров, ул. Карла Маркса, 18.

Телефон: 9-59-56