

**ШТАНГЕНЦИРКУЛИ ТИПА ШЦ-III С ДИАПАЗОНОМ
ИЗМЕРЕНИЯ 1600—3000 мм, 2000—4000 мм**

**Внесены
в Государственный
реестр
под № 10804—87**

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 17 февраля
1987 г.**

**Выпуск разрешен
без срока**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенциркули типа ШЦ-III с диапазоном измерения 1600—3000 мм, 2000—4000 мм предназначены для измерений наружных и внутренних размеров в машиностроении.

ОПИСАНИЕ

Штангенциркуль состоит из следующих деталей: штанги, рамки, зажимающего элемента, нониуса.

На штанге штангенциркуля нанесена шкала с отметками в виде штрихов через 1 мм. Каждое пятое деление шкалы штанги отмечено удлиненным штрихом, а каждое десятое — более длинным штрихом, чем пятое, и соответствующим числом, указывающим сантиметры. На рамке укреплен нониус, на котором нанесена шкала модуля 4.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пределы измерений 1600—3000 мм, 2000—4000 мм.

Отсчет по нониусу 0,1 мм.

Погрешность штангенциркуля как при незатянутом, так и при затянутом зажиме рамки при температуре окружающей среды $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ и при участке шкалы от 1000 до 2000; от 2000 до 3000 и от 3000 до 4000 мм $\pm 0,2$; $\pm 0,3$ и $\pm 0,4$ соответственно.

Допуск плоскостности измерительных поверхностей губок для наружных измерений не должен превышать 0,01 мм/100 мм.

Допуск параллельности измерительных поверхностей внутренних губок не более 0,03 мм.

Допуск параллельности плоских измерительных поверхностей губок не более 0,05 мм.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: штангенциркуль; футляр; разметочное устройство (по заказам); паспорт.

ПОВЕРКА

Проверка штангенциркуля производится в соответствии с ГОСТ 8.113—85 и утвержденными методическими указаниями по поверке.

При поверке применяются следующие средства измерений: микроскоп инструментальный БИМ по ГОСТ 8074—82; щупы по ГОСТ 882—75; линейка ледяная ЛД—1200 по ГОСТ 8026—75; концевые меры длины КЛ-2 по ГОСТ 9068—83; плоская стеклянная пластина ПИ 60 класса 2 по ГОСТ 2923—75Е.

микрометр МК 50-1 по ГОСТ 6501—78; профилометр типа А по ГОСТ 19300—86; уровень микрометрический.

Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривал Ставропольский центр стандартизации и метрологии.

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.