

АО КАЛИБРОН не для печати



АО КАЛИБРОН не для печати

Штангенциркуль специальный
торговой марки «SHAN»

Модель ШПЦСА-1

зав. № _____

АО КАЛИБРОН не для печати

ПАСПОРТ
ШПЦСА-1.00.001.ПС



1. Основные сведения об изделии и технические данные

1.1. Штангенциркуль специальный торговой марки «SHAN», модели ШПЦСА-1 (далее по тексту – штангенциркуль), дата изготовления _____, место производства _____, Guilin Measuring & Cutting Tool Co. Ltd, КНР, адрес: 541002, 40 Chongxin Road, Guilin, P.R. China, заводской № _____, изготовлен согласно технической документации фирмы-изготовителя и предназначен для измерений толщины тормозных дисков.

Штангенциркуль имеет возможность установки «0» в любом положении шкалы, переключения на метрическую и дюймовую систему, а также вывод информации через интерфейс.

1.2. Технические данные

Таблица 1. Диапазон измерений, шаг дискретности, вылет измерительных губок, пределы допускаемой абсолютной погрешности

Диапазон измерений, мм	Шаг дискретности, мм	Вылет измерительных губок, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм
от 0 до 100	0,01	75	±0,03
от 0 до 150	0,01	95	±0,04

Таблица 2. Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении глубины, равной 20 мм

Диапазон измерений, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении глубины, мм
от 0 до 100	±0,03
от 0 до 150	±0,03

Таблица 3. Габаритные размеры и масса

Диапазон измерений, мм	Габаритные размеры, мм, не более			Масса, кг, не более
	длина	ширина	высота	
от 0 до 100	200	105	15	0,18
от 0 до 150	250	125	15	0,19

Таблица 4. Допуск прямолинейности, параметр шероховатости, условия эксплуатации

Наименование характеристики	Значение
Допуск прямолинейности торца штанги, мм, не более	0,01
Параметр шероховатости Ra плоских, цилиндрических, конических, радиусных измерительных поверхностей штангенциркулей по ГОСТ 2789-93, мкм, не более	0,32
Параметр шероховатости Ra измерительных поверхностей кромочных губок и плоских вспомогательных измерительных поверхностей штангенциркулей по ГОСТ 2789-93, мкм, не более	0,63
Условия эксплуатации:	
- температура окружающего воздуха, °C	От +10 до +40
- относительная влажность воздуха, %, не более	80

2. Комплектность

Таблица 5. Комплектность

Наименование	Обозначение	Количество
Штангенциркуль	-	1 шт.
Футляр	-	1 шт.
Элемент штангии	-	1 шт.
Паспорт	ШПЦСА-1.00.001.ПС	1 экз.
Методика поверки	МП 203-42-2019	1 экз.

3. Сроки службы и гарантии изготовителя

3.1. Средний срок службы не менее 3 лет.

3.2. Изготовитель гарантирует соответствие штангенциркуля требованиям технической документации фирмы-изготовителя при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

3.3. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев.

4. Консервация

4.1. Штангенциркуль подвергнут на предприятии-изготовителем консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78

Средства защиты по ГОСТ 9.014-78 В3-1, ВУ-1

Категория хранения I по ГОСТ 15150-69

Срок защиты без переконсервации – 2 года.

Консервацию производят личная подпись

расшифровка подписи

Дата « ____ » 20 ____ г.

5. Свидетельство об упаковывании

5.1. Штангенциркуль упакован предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

Упаковывание производят

личная подпись

расшифровка подписи

Дата « ____ » 20 ____ г.

6. Свидетельство о приёмке

6.1. Штангенциркуль специальный торговой марки «SHAN», модели ШЩЦА-1, заводской № _____ соответствует требованиям технической документации фирмы-изготовителя и признан годным к эксплуатации.

Приемку произвёл

личная подпись _____
штамп ОТК _____ дата « ____ » 20 ____ г.

Поверку (калибровку) произвел

личная подпись _____
знак поверки _____ дата « ____ » 20 ____ г.

7. Заметки по эксплуатации, порядок работы, поверка

Считывание показаний измерений со штангенциркуля осуществляется с электронного отсчетного устройства.

Подготовка к работе

Перед применением штангенциркуля ознакомиться с паспортом на штангенциркуль.

Тщательно протереть измерительные поверхности штангенциркуля и выдержать его на рабочем месте не менее 2 часов. Проверить плавность хода рамки и нулевую установку штангенциркуля. Для этого привести в соприкосновение измерительные губки штангенциркуля, затянуть стопорный винт и нажатием кнопки «ZERO» обнулить показания штангенциркуля.

Не допускать:

- грубых ударов или падений во избежание изгиба штанги и других поверхностей;
- парашин на измерительных поверхностях.

Не измерять детали на ходу станка.

Порядок работы

Для измерения наружных размеров изделия (толщины тормозных дисков и др.), необходимо развести губки штангенциркуля немногим больше, чем сама измеряемая деталь. Губки штангенциркуля должны быть расположены параллельно измеряемому размеру изделия.

Далее следует свести губки до упора, что поможет зафиксировать их в нужном положении и избежать потрошостей измерений.

После этого зафиксировать стопорный винт штангенциркуля и аккуратно вынуть штангенциркуль из измеряемой заготовки для снятия показаний. (Если это технически невозможно, снять показание измерения со штангенциркуля на месте измерения).

Показание измерения штангенциркуля – и есть искомый размер изделия (канавки, паза).

Поверка осуществляется по документу МП 203-42-2019 «Штангенциркули специальные торговой марки «SHAN», Методика поверки».

Интервал между поверками - 1 год.

8. Сведения об утилизации

8.1. Штангенциркули утилизируются в соответствии с положениями Федерального закона № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления» от 24.06.1998 г.

Дата продажи: « ____ » 20 ____ г.

Подпись ответственного лица _____

М.п.