



Штангенглубиномер

для измерения остаточной высоты рисунка протектора  
шин автотранспортных средств с отсчетом по нониусу  
или измерительной шкале (ИВП)

зав. № \_\_\_\_\_



ПАСПОРТ  
ИВП.00.001.ПС



## 1. Основные сведения об изделии и технические данные

1.1. Штангенглубиномер для измерения остаточной высоты рисунка протектора шин автотранспортных средств (далее по тексту – штангенглубиномер), дата изготовления \_\_\_\_\_, Guilin Measuring & Cutting Tool Co. Ltd, КНР, адрес: 541002, 40 Chongxin Road, Guilin, P.R. China, заводской № \_\_\_\_\_, изготовлен согласно технической документации изготовителя и предназначен для измерений глубины элементов деталей, выемок, выступов и т.д.

## 1.2. Технические характеристики

Таблица 1 – Диапазон измерений, значение отсчета по нониусу или по шкале, длина измерительной поверхности рамки

Диапазон измерений, мм	Значение отсчета, мм		Длина измерительной поверхности рамки, мм, не менее
	по нониусу	по измерительной шкале	
от 0 до 30	0,05; 0,1	1,0	47; 53; 69
от 0 до 50	0,05; 0,1	1,0	47; 53; 69

Таблица 2 – Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений штангенглубинометров

Измеряемая глубина, мм	Исполнение	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм		
		со значением отсчета по нониусу, мм	со значением отсчета по измерительной шкале, мм	
		0,05	0,1	1,0
от 0 до 50 включ.	1	±0,05	±0,10	±0,5
от 0 до 50 включ.	2	±0,15	±0,30	±1,00

Таблица 3 – Отклонение от плоскости, условия эксплуатации и средний срок службы

Наименование характеристики	Значение	
	Исполнение 1	Исполнение 2
Отклонение от плоскости измерительной поверхности рамки, мм, не более	0,015	0,030
Условия эксплуатации:	От +15 до +25	80
- температура окружающей среды, °C - относительная влажность воздуха, %, не более		

Таблица 4 – Габаритные размеры и масса

Диапазон измерений, мм	Габаритные размеры, мм, не более			Масса, кг, не более
	Длина	Ширина	Высота	
от 0 до 30	92	72	5	0,060
от 0 до 50	92	72	5	0,060

## 2. Комплектность

Таблица 5- Комплектность средств измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Штангенглубиномер	-	1 шт.
Паспорт	ИВП.00.001.ПС	1 экз.
Методика поверки	МП 203-1 -2023	1 экз.
Футляр	-	1 шт.

## 3. Сроки службы и гарантии изготовителя

3.1. Средний срок службы не менее 5 лет.

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

3.3. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи штангенглубинометра.

3.4. Отдел продаж и сервисный центр

АО ТД «Калиброн»

ИНН 7719696020

Адрес: 119501, г. Москва, ул. Веерная, д. 4, корпус 2, эт. подвал. пом. 1, ком. 19

Тел/факс: +7(495) 380-11-06/+7(495)922-40-47

E-mail: info@tdkalibron.ru

## 4. Консервация

4.1. Штангенглубинометр подвергнут на изготовителе 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 произвёл личная подпись

расшифровка подписи

Дата «\_\_\_» 20\_ г.

## 5. Свидетельство об упаковывании

5.1 Штангенглубиномер упакован изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

Упаковывание произвёл личная подпись

расшифровка подписи

Дата «\_\_\_» 20\_\_ г.

## 6. Свидетельство о приёмке

6.1 Штангенглубиномер для измерения остаточной высоты рисунка протектора шин автотранспортных средств, диапазон измерений \_\_\_, значение отсчета по нониусу/шкале \_\_\_, заводской № \_\_\_ соответствует требованиям технической документации изготовителя и признан годным к эксплуатации.

Приемку произвёл личная подпись

расшифровка подписи

штамп ОТК

Дата «\_\_\_» 20\_\_ г.

## 7. Заметки по эксплуатации, порядок работы, поверка

### 7.1 Меры безопасности

7.1.1 Во избежание травматизма необходимо:

- неронять штангенглубиномер.

7.1.2 Предохранять штангенглубиномер от ударов и падений во избежание повреждений измерительных поверхностей.

### 7.2 Подготовка штангенглубиномера к работе

7.2.1 Удалить смазку с измерительных поверхностей штангенглубиномера тканью, смоченной в нефрасе, и протереть их чистой сухой тканью.

7.2.2 Выдержать штангенглубиномер и измеряемые детали в помещении, где производятся измерения, не менее 3 ч.

### 7.3 Порядок работы

7.3.1 Проверить установку штангенглубиномера на нуль.

Ввести измерительные губки штангенглубиномера в соприкосновение с поверочной плитой (в соприкосновение друг с другом для штангенглубиномеров с Г-образной штангой) и проверить совпадение нулевой отметки шкалы штанги с нулевой отметкой нониуса.

7.3.2 Последовательность измерений штангенглубиномером (рисунки 1, 2):

- основание штангенглубиномера установить на поверхность, относительно которой производятся измерения, плотно прижимая к поверхности детали;
- линейку глубиномера (штангу) опустить в отверстие до соприкосновения с дном, обеспечивая нормальную силу измерения;
- зафиксировать положение линейки штангенглубиномера относительно основания стопорным винтом;
- извлечь штангенглубиномер из отверстия.
- Считывание результатов измерений

Количество целых миллиметров отсчитывается от нулевого деления на штанге до нулевого деления нониуса. Если они не совпадают, то размер содержит доли миллиметра. Чтобы определить их, необходимо на нониусе отсчитать от нуля до штриха, совпадающего с риской на штанге, а затем умножить их количество на цену деления (см. рисунок 3).

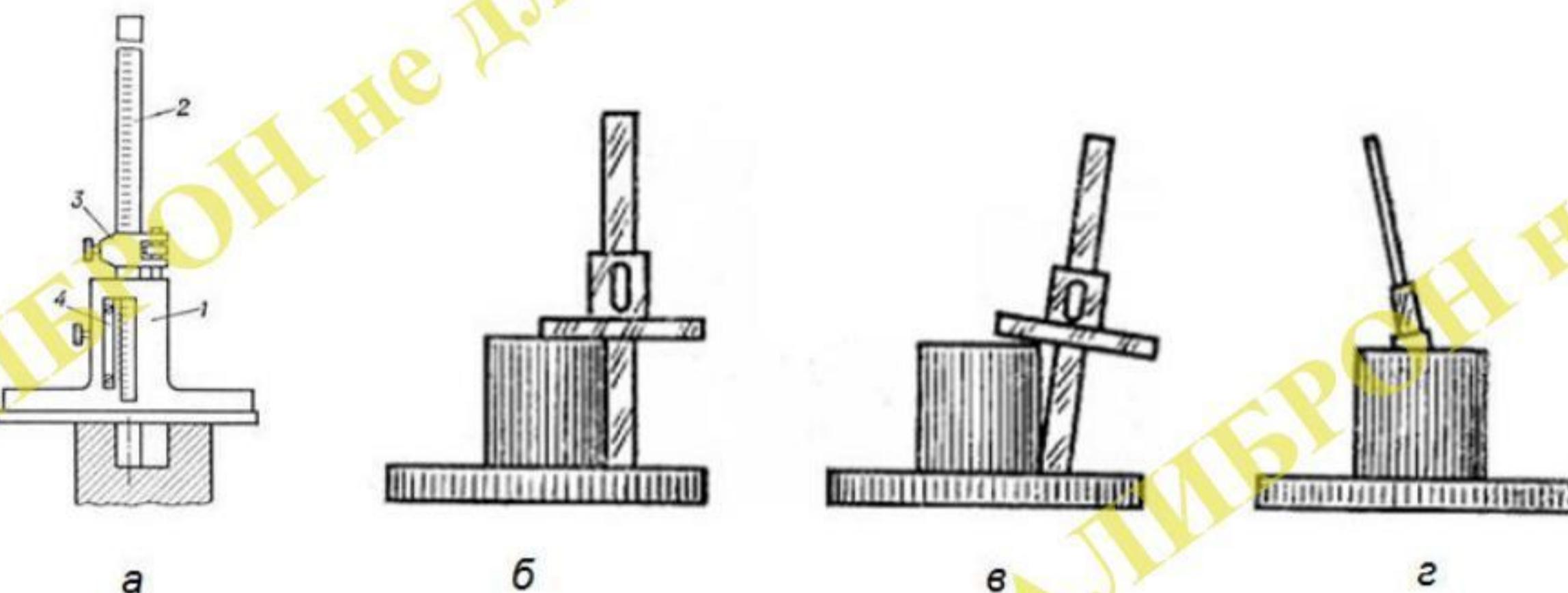


Рисунок 1 – Измерение штангенглубиномером:  
a, б – правильное положение; в, г – неправильное

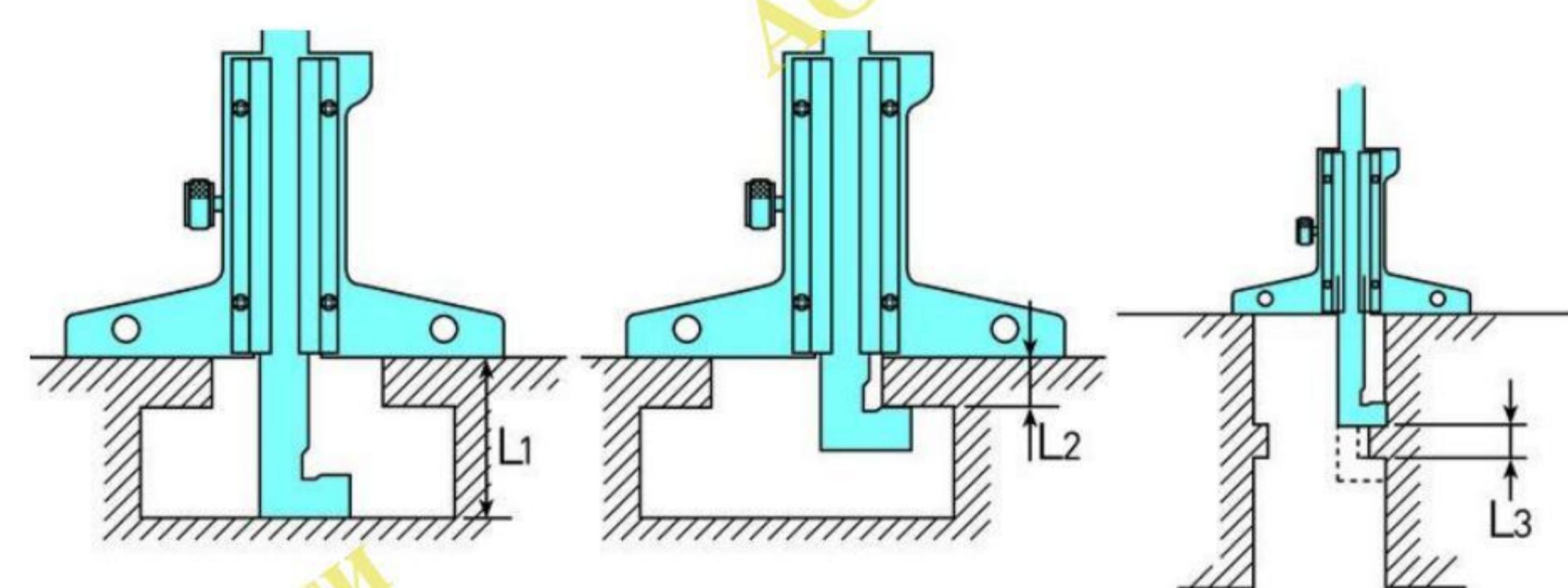


Рисунок 2 – Измерение штангенглубиномером с Г-образной штангой

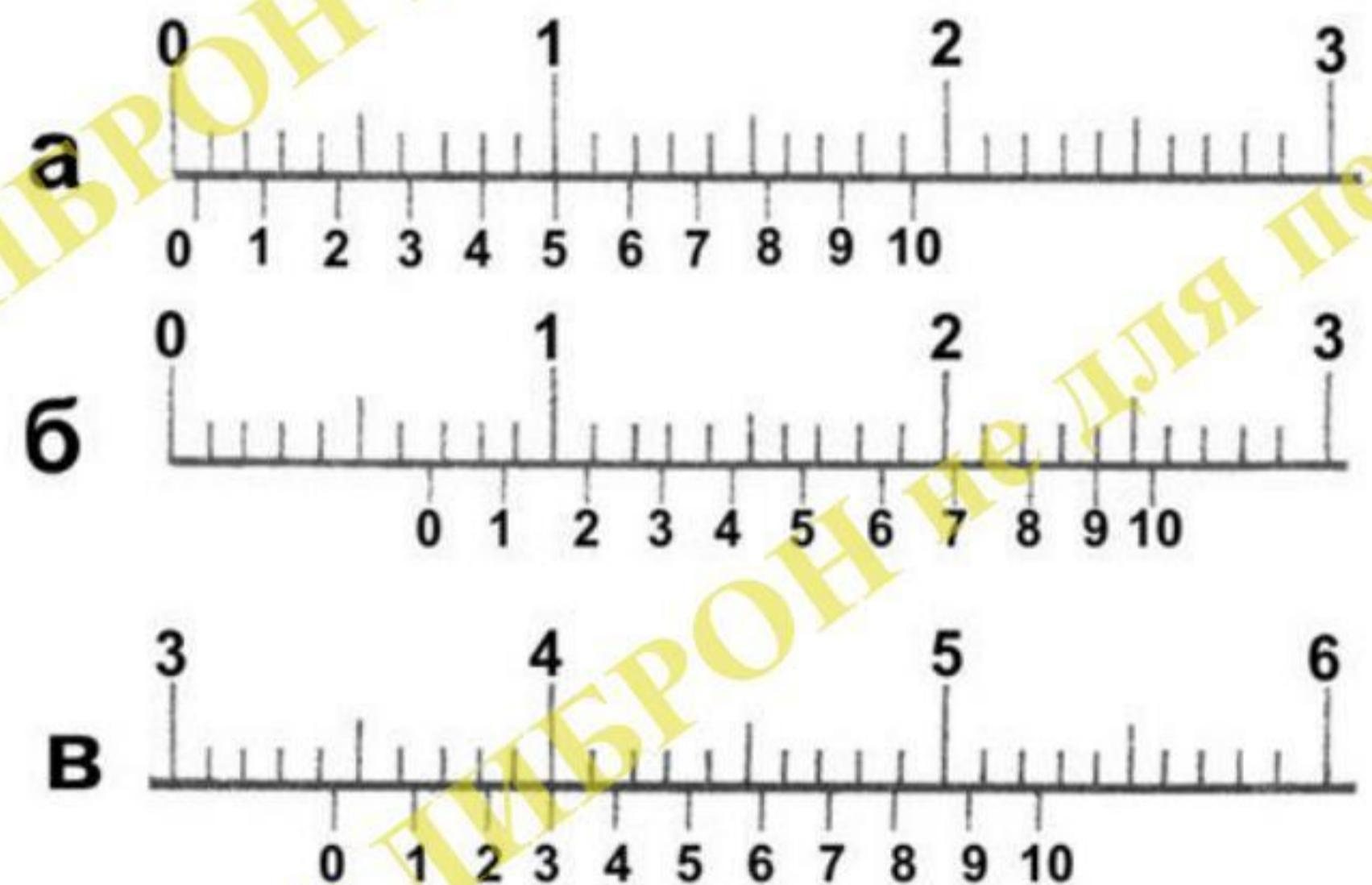


Рисунок 3. Примеры считывания размеров: а – 0,4 мм, б – 6,9 мм, в – 34,3 мм. Цена деления нониуса 0,1 мм

7.4 По окончании работы покрыть поверхности штангенглубиномера тонким слоем любого технического масла типа «Индустриальное» ГОСТ 20799-88 и уложить в футляр.

#### 7.5. Проверка

Проверка осуществляется в соответствии с документом по поверке МП 203-1 -2023 «ГСИ. Штангенглубиномеры. Методика поверки».

Интервал между поверками-1 год.

### 8 Сведения об утилизации

8.1 Штангенглубиномеры 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.

### 9 Сведения о поверке