



## Штангенглубиномер

для измерения остаточной высоты рисунка протектора  
шин автотранспортных средств с цифровым  
отсчетным устройством (ИВПЦ)

зав. № \_\_\_\_\_



ПАСПОРТ  
ИВПЦ.00.001.ПС



## 1. Основные сведения об изделии и технические данные

1.1. Штангенглубиномер для измерения остаточной высоты рисунка протектора шин автотранспортных средств с цифровым отсчетным устройством (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	Шаг дискретности цифрового отсчетного устройства, мм	Длина измерительной поверхности рамки, мм, не менее
от 0 до 25	0,1	43; 59
от 0 до 30	0,1	43; 59
от 0 до 50	0,1	43; 59

Таблица 2 – Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений штангенглубинометров

Измеряемая глубина, мм	Исполнение	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм
от 0 до 50 включ.	1	±0,03
от 0 до 50 включ.	2	±0,07

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 25	120	60	16	0,130
от 0 до 30	140	60	16	0,140
от 0 до 50	160	60	16	0,160

## 2. Комплектность

Таблица 5- Комплектность средств измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Штангенглубиномер	-	1 шт.

Штангенглубиномер	-	1 шт.
Паспорт	ИВПЦ.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 штангенглубиномера требованиям технической документации изготовителя при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

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

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 Штангенглубиномер 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  
Дата «\_\_\_» 20\_\_ г.

расшифровка подписи

## 6. Свидетельство о приёмке

6.1 Штангенглубиномер для измерения остаточной высоты рисунка протектора шин автотранспортных средств с цифровым отсчетным устройством, диапазон измерений \_\_\_\_\_, шаг дискретности цифрового отсчетного устройства \_\_\_\_\_, заводской № \_\_\_\_\_ соответствует требованиям технической документации изготовителя и признан годным к эксплуатации.

Приемку произвёл личная подпись

расшифровка подписи

штамп ОТК

Дата «\_\_\_» 20\_\_ г.

расшифровка подписи

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

### 7.1 Меры безопасности

7.1.1 Во избежание травматизма необходимо:

- не ронять 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 и нажать кнопку обнуления показания на рамке отсчетного устройства.

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;
- Считать результаты измерений с жидкокристаллического дисплея цифрового отсчетного устройства.

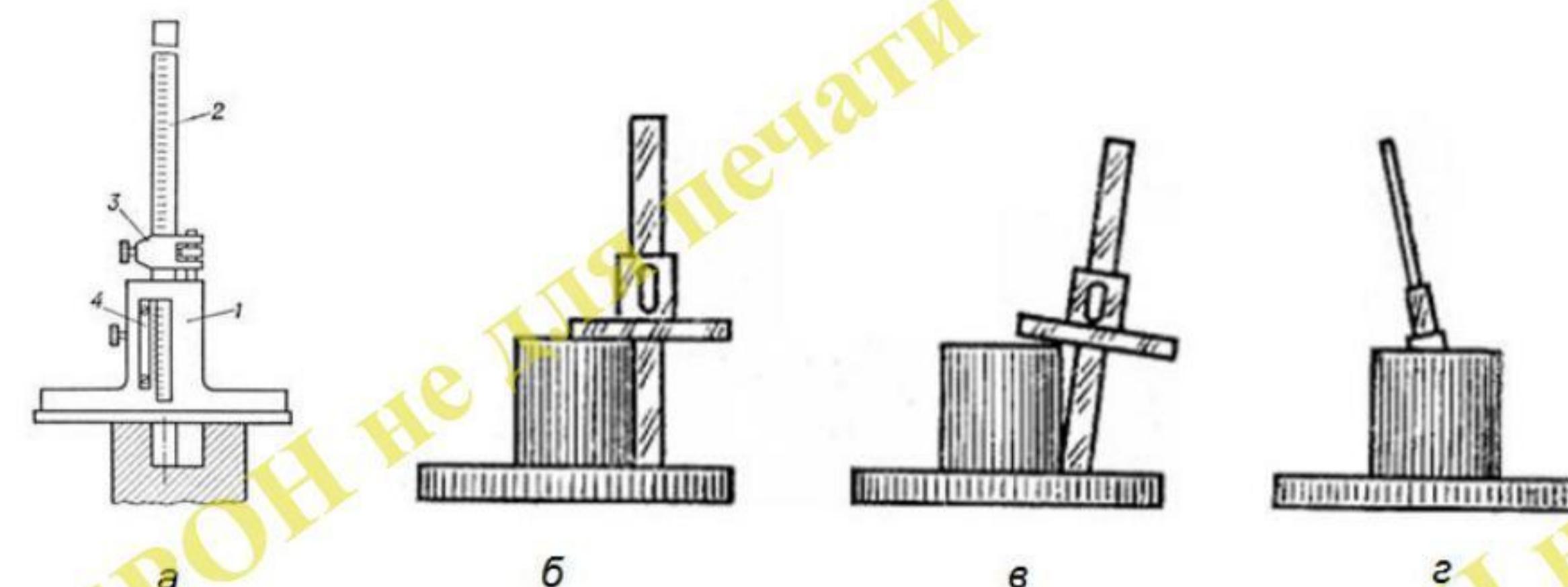


Рисунок 1 – Измерение штангенглубиномером:  
а, б – правильное положение; в, г – неправильное

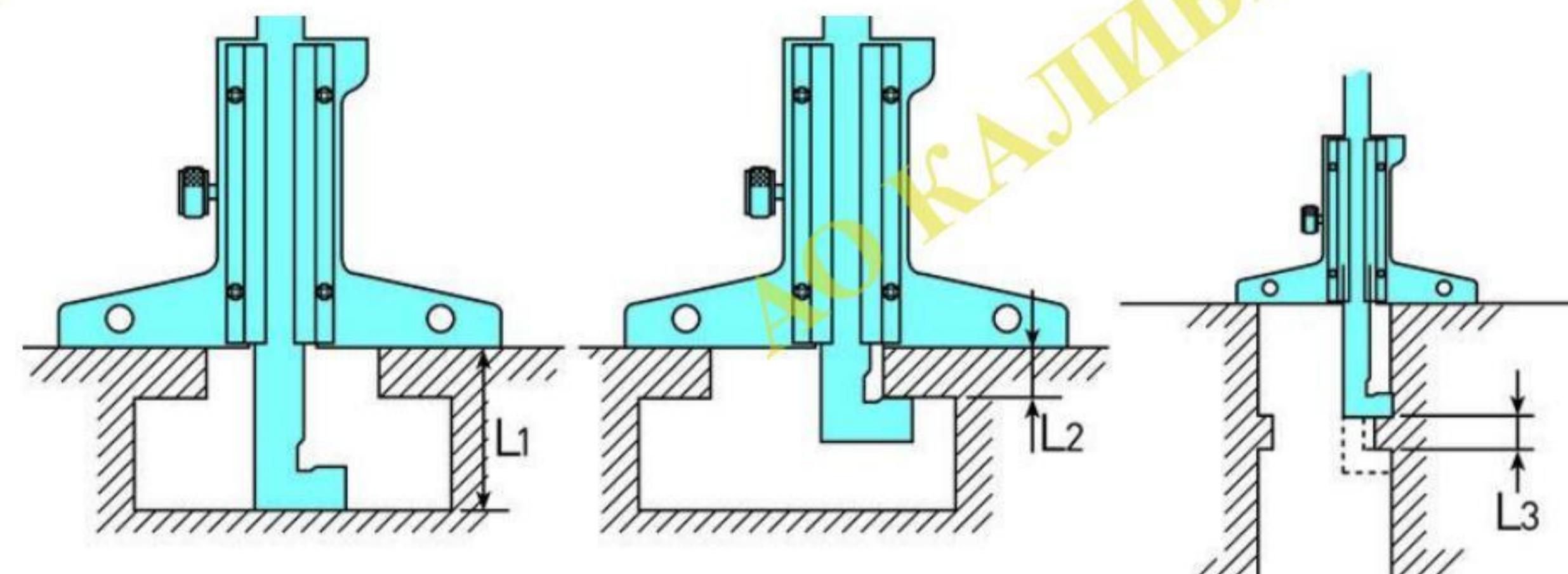


Рисунок 2 – Измерение штангенглубиномером с Г-образной штангой

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

### 7.5. Поверка

Поверка 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