

## 6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. При измерении наружных поверхностей необходимо, чтобы не было перекосов, губки были перпендикулярны измеряемой поверхности. Губки для наружных измерений опустить насколько это возможно.
- 6.2. При измерении внутренних поверхностей, губки для внутренних измерений опустить насколько это возможно. Не допускать перекосов, губки должны быть перпендикулярны измеряемой поверхности.

## 7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

Поверка штангенциркулей осуществляется в соответствии с документом МП 203-64-2019 «Штангенциркули торговой марки «Калиброн». Методика поверки», утвержденным ФГУП «ВНИИМС».

Межповерочный интервал устанавливается потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации штангенциркуля, но не реже одного раза в год.

## 8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 8.1. Изготовитель гарантирует соответствие штангенциркуля требованиям технической документации фирмы-изготовителя при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
- 8.2. Гарантийный срок эксплуатации: 12 месяцев.
- 8.3. Гарантийный срок хранения: 24 месяца.
- 8.4. По вопросам гарантийного обслуживания обращаться по адресу:  
111524, Россия, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 7, эт. 5, пом. XII, ком. 14  
Тел./ Факс: 8 (495) 380-11-06

## 9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Штангенциркуль подвергнут консервации и упаковке.  
Срок консервации - 24 месяца.

## 10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Штангенциркуль соответствует требованиям технической документации фирмы - изготовителя и признан годным к эксплуатации.

Заводской № \_\_\_\_\_

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Подпись лиц, ответственных за приемку \_\_\_\_\_

### Изготовитель:

Фирма Guilin Measuring & Cutting Tool Co. Ltd, КНР  
Адрес: 541002, 40 Chongxin Road, Guilin, P.R. China.  
Тел: +86-773-3814349, факс: +86-773-3814270

### Отдел продаж:

АО ТД «Калиброн»  
111524, Россия, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр.7,  
эт. 5, пом. XII, ком. 14  
Тел./ Факс: +7 (495) 380-11-06  
E-mail: [info@tdkalibron.ru](mailto:info@tdkalibron.ru)

М.П. \_\_\_\_\_

Диапазон измерений, мм:

- 0 – 200;  0 – 250;  0 – 300;  0 – 400;  0 – 500;  0 – 600;  
 0 – 630;  250 – 630;  0 – 800;  250 – 800;  
 0 – 1000;  320 – 1000;  0 – 1250;  500 – 1250;  0 – 1600;  
 500 – 1600;  0 – 2000;  800 – 2000

Дискретность отсчета, мм: 0,01



ООО «Калиброн»

Адрес: 111524, Москва, Семеновский переулок, д.15,  
эт. 7, пом. 1, комн. №10

## ПАСПОРТ

Штангенциркуль торговой марки  
«Калиброн»

модификации ШЦЦ-II



### 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Штангенциркуль торговой марки «Калиброн» с цифровым отсчетным устройством двусторонний без глубиномера модификации ШЦЦ-II (далее по тексту- штангенциркуль) предназначен для измерений наружных и внутренних линейных размеров деталей.

### 2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура воздуха: от 15 до 25°C  
Относительная влажность воздуха: не более 80 %

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### ТАБЛИЦА 1. ОСНОВНЫЕ МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШТАНГЕНЦИРКУЛЕЙ

Диапазон измерений наружных размеров, мм	Шаг дискретности цифрового отсчетного устройства, мм	Размер сдвинутых до соприкосновения губок с цилиндрическими поверхностями, мм	Длина вылета губок, мм
от 0 до 200	0,01	10	от 50 до 63
от 0 до 250	0,01	10	от 50 до 80
от 0 до 300	0,01	10	от 60 до 100
от 0 до 400	0,01	10; 20	от 60 до 150
от 0 до 500	0,01	10; 20	от 80 до 160
от 0 до 600	0,01	10; 20	от 80 до 200
от 0 до 630	0,01	10; 20	
от 250 до 630	0,01	10; 20	от 80 до 300
от 0 до 800	0,01	10; 20	
от 250 до 800	0,01	10; 20	
от 0 до 1000	0,01	10; 20	
от 320 до 1000	0,01	10; 20	от 100 до 400
от 0 до 1250	0,01	20; 30	
от 500 до 1250	0,01	20; 30	
от 0 до 1600	0,01	20; 30	
от 500 до 1600	0,01	20; 30	
от 0 до 2000	0,01	20; 30	
от 800 до 2000	0,01	20; 30	

Таблица 2. Пределы допускаемой абсолютной погрешности штангенциркулей при измерении наружных размеров

Измеряемая длина, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении наружных размеров, мм
от 0 до 100 включ.	±0,03
св. 100 до 200 включ.	±0,04
св. 200 до 300 включ.	±0,05
св. 300 до 400 включ.	±0,06
св. 400 до 600 включ.	±0,07

продолжение таблицы 2

св. 600 до 800 включ.	±0,08
св. 800 до 1000 включ.	±0,10
св. 1000 до 1200 включ.	±0,12
св. 1200 до 1400 включ.	±0,14
св. 1400 до 1600 включ.	±0,16
св. 1600 до 2000 включ.	±0,18

Таблица 3. Основные метрологические и технические характеристики

Наименование характеристики	Значение
Отклонение размера, сдвинутых до соприкосновения губок с цилиндрическими измерительными поверхностями для измерений внутренних размеров, мм, не более	±0,10
Отклонение от параллельности образующих измерительных поверхностей губок для измерений внутренних размеров, мм, не более	0,03
Допуск плоскостности* и прямолинейности измерительных поверхностей губок на 100 мм длины, мм, не более	0,02
Допуск параллельности измерительных поверхностей губок для наружных измерений на 100 мм длины, мм, не более:	0,02
Параметр шероховатости Ra плоских и цилиндрических измерительных поверхностей штангенциркулей по ГОСТ 2789-73, мкм, не более	0,63
Параметр шероховатости Ra измерительных поверхностей кромочных губок и плоских вспомогательных измерительных поверхностей штангенциркулей по ГОСТ 2789-73, мкм, не более	0,80
Средний срок службы, лет, не менее	3
Примечание: * -требования к плоскостности относится только к измерительным поверхностям шириной более 4 мм	

### 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

- 4.1. Штангенциркуль
- 4.2. Футляр
- 4.3. Элемент питания
- 4.4. Паспорт
- 4.5. Методика поверки (по заказу потребителя)

### 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1. Промыть бензином и протереть измерительные поверхности чистой тканью.
- 5.2. Включить электронное устройство штангенциркуля нажатием кнопки "OFF/ON".
- 5.3. Переключить режим единиц измерения штангенциркуля двойм/миллиметр в необходимый с помощью кнопки "INCH/MM".
- 5.4. Ослабить зажимной винт и проверить плавность хода рамки. Убедиться, что цифровое отсчетное устройство и все клавиши работают правильно. Нажать кнопку установки нуля "ZERO" при сомкнутых губках штангенциркуля.
- 5.5. После окончания работы штангенциркуль протереть сухой салфеткой, выключить с