

**ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ**  
для Государственного реестра СИ

Подлежит публикации  
в открытой печати



Штангенциркули типа ШЦ – II	Внесены в Государственный реестр средств измерений
	Регистрационный № <u>25387-03</u>
	Взамен №

Выпускаются по ГОСТ 166-89.

**НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Штангенциркули типа ШЦ-II предназначены для измерения наружных и внутренних размеров.

Штангенциркули могут применяться в различных отраслях промышленности и бытовых целях для измерения линейных размеров.

**ОПИСАНИЕ**

Штангенциркули состоят из штанги и рамки с двумя губками: верхние с узкими измерительными поверхностями для измерения наружных размеров, нижние – с измерительными поверхностями для измерения наружных и внутренних размеров. На рамке крепится нониус. По штанге перемещается рамка с нониусом. Для тонкой установки рамки применяется микрометрическая подача.

**ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

1 Диапазоны измерений, габаритные размеры и массы штангенциркулей приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование характеристики	Значение характеристики				
	0–250	0–300	0–400	0–500	250–630
Диапазон измерений, мм					
Габаритные размеры, мм	375·122·8	415·130·8	515·130·10	615·160·10	745·160·10
Масса, кг	0,45	0,47	0,52	0,59	0,68

2 Величина отсчета по нониусу, мм ..... 0,05; 0,1

3 Класс точности при значении отсчета по нониусу 0,1 мм ..... 1; 2

4 Пределы допускаемой погрешности штангенциркулей ( $\pm$ ) приведены в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Измеряемая длина	Предел допускаемой погрешности при значении отсчета по нониусу		
	0,05	0,1 для класса точности	
		1	2
от 0 до 300	0,05	0,05	0,10
св. 300 до 400	0,05	0,10	0,10
св. 400 до 630	0,10	0,10	-

5 Допуск плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей, мм:

- при значении отсчета по нониусу 0,05 мм ..... 0,004

- при значении отсчета по нониусу 0,1 мм ..... 0,007

6 Допуск параллельности измерительных поверхностей губок, мм:

- для измерения внутренних размеров ..... 0,01

- на 100 мм длины для измерения наружных размеров:

а) при значении отсчета по нониусу 0,05 мм ..... 0,02

б) при значении отсчета по нониусу 0,1 мм ..... 0,03

7 Условия эксплуатации:

- температура окружающей среды, °С ..... 10–40

- относительная влажность воздуха, %, не более ..... 80

8 Средний срок службы, лет, не менее ..... 3

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Изображение знака утверждения типа наносится на титульном листе паспорта типографским способом.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- штангенциркуль типа ШЦ-II;

- чехол ЧШЦ-II-00.00СБ;

- паспорт ШЦ-II-00.00ПС.

### ПОВЕРКА

Поверку штангенциркулей типа ШЦ-II проводят по ГОСТ 8.113–85 «ГСИ. Штангенциркули. Методика поверки».

Межповерочный интервал – 1 год.

### НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 166-89 «Штангенциркули. Технические условия».

ГОСТ 8.113-85 «ГСИ. Штангенциркули. Методика поверки».

МИ 2060-90 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне  $1 \cdot 10^{-6} \div 50$  м и длин волн в диапазоне  $0,2 \div 50$  мкм».

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип штангенциркулей типа ШЦ-II утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

**Изготовитель:**

ОАО «Ставропольский инструментальный завод»

Адрес: 355107, г. Ставрополь, Старомарьевское шоссе, 15

Телефон: (8652) 94-65-68

Факс: (8652) 94-65-76; 24-87-82

Генеральный директор  
ОАО «СТИЗ»



A handwritten signature in black ink, appearing to be "В.И. Русаков".

В.И. Русаков