



**СОГЛАСОВАНО**  
Руководитель ГЦИ СИ  
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

20 " декабря 2007 г

<b>ШТАНГЕНЦИРКУЛИ</b> типа ШЦ-II-400 (500, 630, 800, 1000)	Внесены в Государственный реестр средств измерений
	Регистрационный № <u>36677-08</u> Взамен № _____

Выпускаются по ГОСТ 166-89

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенциркули типа ШЦ-II-400 (500, 630, 800, 1000) (далее штангенциркули) предназначены для наружных и внутренних измерений, а также для разметочных работ с помощью острых губок.

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

### ОПИСАНИЕ

Принцип действия штангенциркуля – механический. Отсчет размеров производится методом непосредственной оценки совпадения делений шкалы на штанге с делениями нониуса, расположенного на рамке или по специальному отсчетному устройству.

Штангенциркуль состоит из штанги, рамки с нониусом, зажимающего элемента, устройства тонкой установки рамки, губок с кромочными измерительными поверхностями для измерений наружных размеров, а также для разметочных работ, губок с плоскими и цилиндрическими измерительными поверхностями для измерений наружных и внутренних размеров.

По штанге, на которой расположена шкала с делениями, перемещается рамка с нониусом, по которому производится отсчет измеренного размера.

По желанию заказчика штангенциркули могут оснащаться специальными приспособлениями или вспомогательными измерительными поверхностями для расширения функциональных возможностей (измерения высот, уступов, межцентрового расстояния измерения больших диаметров за счет изменения длины губок и др.).

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений, мм	Цена деления нониуса, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм
0 – 400	0,05 или 0,10	$\pm 0,05$ или $\pm 0,10$
0 – 500		
250 – 630		
250 – 800		
320 – 1000		

## ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на паспорт штангенциркулей типографским методом и на штангу штангенциркуля методом наклейки.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- штангенциркуль;
- футляр;
- паспорт.

## ПОВЕРКА

Поверка штангенциркулей проводится по ГОСТ 8.113-85 «ГСИ. Штангенциркули. Методика поверки».

Межповерочный интервал - 1 год.

## НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

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

ГОСТ 166-89 «Штангенциркули. Технические условия».

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип штангенциркулей типа ШЦ-II-400 (500, 630, 800, 1000) утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

## ИЗГОТОВИТЕЛЬ

**ООО НПП «Челябинский инструментальный завод»**

Фактический адрес: 454008, г. Челябинск, Свердловский тракт, 38.

Юридический адрес: 456660, Челябинская обл., Красноармейский район, село Миасское, территория ТОО СХП "Родниковское".

Тел. (3512) 68-99-01

Заявитель: **ЗАО ТД «Челябинский инструментальный завод»**

111141, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 7.

тел/факс. (495) 380-06-23;

Сайт: [www.tdchiz.ru](http://www.tdchiz.ru)

E-mail: [chiz@rustools.ru](mailto:chiz@rustools.ru)

Генеральный директор  
ЗАО ТД «Челябинский  
инструментальный завод»



Р.Н. Ленин