



СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

24 " декабря 2007 г

ШТАНГЕНЦИРКУЛИ
ЭЛЕКТРОННЫЕ типа ШЦЦ-II-200
(250, 300, 400, 500, 630, 800, 1000 мм)

Внесены в Государственный реестр
средств измерений

Регистрационный № 36580-08

Взамен № _____

Выпускаются по ГОСТ 166-89

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенциркули электронные типа ШЦЦ-II-200 (250, 300, 400, 500, 630, 800, 1000 мм) (далее штангенциркули) предназначены для наружных и внутренних измерений.

Применяются в лабораторных и цеховых условиях в различных областях промышленности

ОПИСАНИЕ

Штангенциркули состоят из штанги со шкалой, рамки с жидкокристаллическим цифровым экраном с кнопками управления, зажимающего элемента, губок с кромочными измерительными поверхностями для измерений наружных размеров и губок с плоскими и цилиндрическими измерительными поверхностями для измерений наружных и внутренних размеров. Диапазоны измерений: 0-200; 0-250; 0-300; 0-400; 0-500; 250-630; 250-800; 320-1000 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений, мм	Дискретность отсчета, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм
0 – 200	0,01	$\pm 0,03$
0 – 250	0,01	$\pm 0,04$
0 – 300	0,01	$\pm 0,04$
0 – 400	0,01	$\pm 0,04$
0 – 500	0,01	$\pm 0,05$
250 – 630	0,01	$\pm 0,06$
250 – 800	0,01	$\pm 0,06$
320 – 1000	0,01	$\pm 0,07$

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на паспорт штангенциркулей типографским методом и на заднюю поверхность штанги 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 электронных типа ШЦЦ-II-200 (250, 300, 400, 500, 630, 800, 1000 мм) 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

E-mail: chiz@rustools.ru

Генеральный директор
ЗАО ТД «Челябинский
инструментальный завод»



Р.Н. Ленин