



**СОГЛАСОВАНО**

Руководитель ГЦИ СИ  
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

11 сентября 2007 г

**ШТАНГЕНГЛУБИНОМЕРЫ**  
типа ШГ-150 (200, 250, 300, 400, 500, 630)

Внесены в государственный реестр  
средств измерений  
Регистрационный №

35815-04

Взамен №

Выпускаются по ГОСТ 162-90

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангенглубиномеры типа ШГ-150 (200, 250, 300, 400, 500, 630) (далее штангенглубиномеры) с диапазоном измерений от 0 до 1000 мм предназначены для измерений глубины элементов деталей.

Применяются в условиях цехов и лабораторий машиностроительного комплекса.

### ОПИСАНИЕ

Штангенглубиномер состоит из следующих элементов: штанги, на которую нанесена миллиметровая шкала, и рамки с нониусом, которая перемещается вдоль штанги. Рамка своей измерительной поверхностью базируется на измеряемую деталь.

Подвижные элементы штангенглубиномера снабжены стопорными винтами.

Диапазоны измерений: 0-160; 0-200; 0-250; 0-300; 0-400; 0-500; 0-630 мм.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений, мм	Цена деления нониуса, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности, мм
0 – 160	0,02 или 0,05	$\pm 0,02$ или $\pm 0,05$
0 – 200		
0 – 250		
0 – 300		
0 – 400		
0 – 500		
0 – 630		

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на паспорт штангенглубиномеров типографским методом.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- штангенглубиномер;
- футляр;
- паспорт.

## ПОВЕРКА

Поверка штангенглубиномеров типа ШГ-150 (200, 250, 300, 400, 500, 630) проводится по МИ 2196-92 «ГСИ. Штангенглубиномеры. 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 162-90 «ГСИ. Штангенглубиномеры. Технические условия».

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип штангенглубиномеров типа ШГ-150 (200, 250, 300, 400, 500, 630) утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

## ИЗГОТОВИТЕЛЬ

**ООО НПЗ «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