

«СОГЛАСОВАНО»



Ген. директор Ставропольского ЦСМ

В. Г. Зеренков

г.

Линейки поверочные ШД

Внесены в Государственный реестр средств измерений

Регистрационный № 3617-00

Взамен № 3617-73

Выпускаются по ГОСТ 8026-92 «Линейки поверочные. Технические условия».

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Линейки поверочные предназначены для поверочных работ.

### ОПИСАНИЕ

Линейка поверочная представляет собой линейку с широкой рабочей поверхностью, имеющую двутавровое сечение. На линейке нанесены две риски, расположенные против наивыгоднейших точек опоры.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Длина линеек соответственно 630, 1000, 1600, 2000, 2500, 3000, 4000 мм;
- масса линеек – 2,63; 5,8; 14,8; 26,2; 39,8; 46,6; 130 кг;
- класс точности I и 2;
- допуски плоскостности и параллельности рабочих поверхностей линеек при температуре окружающей среды ( $20 \pm 5$ )°C указаны в таблице:

Типоразмер	Допуск, мкм			
	плоскостности		параллельности	
	классы		точности	
	1	2	1	2
ШД - 630	8	12	12	20
ШД - 1000	10	16	16	25
ШД - 1600	16	25	25	40
ШД - 2000	20	30	30	50
ШД - 2500	25	40	40	60
ШД - 3000	30	50	50	80
ШД - 4000	40	60	60	100

- твердость рабочих поверхностей составляет 51 HRC<sub>э</sub>, разность в твердости не более 3 HRC<sub>э</sub> для линеек длиной до 1000 мм и 5 HRC<sub>э</sub> для линеек длиной более 1000 мм;
- линейки размагничены;
- средний полный срок службы линеек - 8 лет;
- средний срок сохраняемости линеек - 2 года.

## ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

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

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: линейка ШД.630.00 СБ, паспорт ШД.630.00 ПС.

## ПОВЕРКА

Поверка линеек производится в соответствии с МИ 1729 «Линейки поверочные. Методика поверки». При поверке применяются следующие средства измерений:

- образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378-75;
  - угольник типа УП или УШ класса точности 1 по ГОСТ 3749-77;
  - шупы класса 2 по ГОСТ 882-75;
  - скоба с отсчетным устройством типа СР с ценой деления 0,002 мм по ГОСТ 11098-75;
  - гладкий микрометр по ГОСТ 6507-78;
  - оптикатор 02П по ГОСТ 10593-74 или измерительная пружинная головка 02ИГП по ГОСТ 6933-81;
  - стойка С-П по ГОСТ 10197-70;
  - поверочная плита класса 1 по ГОСТ 10905-86;
  - линейки типов ЛД, ЛТ и ЛЧ классов 0 и 1 по ГОСТ 8026-92;
  - концевые меры длины классов 1-3 по ГОСТ 9038-83;
  - линейки типа ШМ классов 0,1 и 2 по ГОСТ 8026-92;
  - измерительные рычажно-зубчатые головки типов 1ИГ и 2ИГ по ГОСТ 18833-73;
  - приспособление для крепления индикатора или приспособление для сличения поверочных линеек;
  - плоская стеклянная пластина класса 2 по ГОСТ 2923-75;
- Межповерочный интервал – 1 год.

## НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8026-92 - «Линейки поверочные. Технические условия.»

МИ 1729-87 - «Линейки поверочные. Методика поверки.»

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Линейки поверочные типа ШД длиной 630, 1000, 1600, 2000, 2500, 3000, 4000 мм классов точности 1 и 2 соответствуют требованиям ГОСТ 8026-92 «Линейки поверочные. Технические условия.», МИ 1729-87 «Линейки поверочные. Методика поверки.»

### 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»



В.П. Булава