

8.7. Показателем надежности является наработка на отказ в условных измерениях:

— при наружных измерениях — 8 000 условных измерений;

— при внутренних измерениях — 2 500 условных измерений;

с вероятностью безотказной работы 0,8. Под отказом понимается потеря в нормальных условиях эксплуатации заданной точности, требующей для ее восстановления разборки, регулировки или ремонта, например, передоводка измерительных поверхностей.

9. Методы и средства поверки

Поверка штангенциркуля должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТа 8.113—74 «Методы и средства поверки штангенциркулей», СТ СЭВ 2607—80 «Штангенинструменты, методы и средства поверки».

Ставропольский
инструментальный
завод



Штангенциркуль

Тип ШЦ-1

ГОСТ 166—80

28 ПАСПОРТ

Изд-во «Ставроп. правда», 1985 г. 1282—800000



1. Назначение

Штангенциркуль предназначен для измерения наружных и внутренних размеров.

2. Техническая характеристика

- 2.1. Предел измерения — 0—125 мм.
- 2.2. Величина отсчета по нониусу — 0,10 мм.
- 2.3. Класс точности — 2.

3. Комплект поставки

- 3.1. Штангенциркуль.
- 3.2. Футляр.
- 3.3. Паспорт.

4. Свидетельство о приемке

Штангенциркуль соответствует ГОСТу 166—80 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Контролер О.В. - 86

5. Сведения о консервации и упаковке

Штангенциркуль подвергнут консервации согласно требованиям ГОСТа 9.014—78 и упакован согласно ГОСТу 166—80.

Срок консервации — 2 года.

Консервацию произвела бригада № 2.

6. Гарантийные обязательства

Завод гарантирует в течение 12 месяцев со дня получения потребителем соответствие выпускаемых штангенциркулей требованиям ГОСТа 166—80, безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя штангенциркули при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации указанных в паспорте, если наработка штангенциркуля не превысила числа гарантированной наработки на отказ.

7. Сведения о рекламациях

7.1. Рекламации по качеству продукции принимаются заводом-изготовителем при условии соблюдения потребителем «Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденной Постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25/IV-1966 года № 11—7.

7.2. В случае обнаружения потребителем ненадежного качества поставляемой продукции, забракованная продукция должна быть возвращена.

7.3. При возврате зарекламованной продукции завод-изготовитель вправе произвести перепроверку ее качества с участием представителя уполномоченного Госстандарта СССР.

8. Правила эксплуатации и хранения

8.1. Штангенциркуль перед измерением необходимо промыть в бензине, протереть насухо чистой салфеткой, особенно измерительные поверхности, и проверить установку нониуса на нуль.

8.2. По окончании работы штангенциркуль следует вновь промыть в бензине, протереть насухо чистой салфеткой, смазать антикоррозионным составом и уложить в футляр.

8.3. Перед работой штангенциркулем необходимо совместить нулевые штрихи шкал штанги и нониуса.

8.4. Не допускать:

а) грубых ударов или падения во избежание изгиба штанги и других поверхностей;

б) царапин на измерительных поверхностях. Избегать трения измерительных поверхностей штангенциркуля по контролируемой детали.

8.5. Не измерять детали на ходу станка.

8.6. Штангенциркуль хранить в футляре с раздвинутыми губками при температуре воздуха от плюс 10 до плюс 35 градусов С и относительной влажности воздуха до 80%. Воздух в помещении, где хранятся штангенциркули, не должен содержать примесей агрессивных газов.