
МЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ

ШЦ-I-300, 125, 150, 250, ШЦ-II-250, ШЦ-III-400, 500



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижегород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://ruspribor.nt-rt.ru> || эл. почта: rpu@nt-rt.ru

Мерительный инструмент - Штангенциркуль ШЦ-I –300-0,05

Назначение

Штангенциркули - измерительные инструменты, которые благодаря своей универсальности и высокой точности получили широкое распространение при измерении различных параметров изделий. Простота конструкции, легкость в обращении и удобство в работе сделали эти приспособления чуть ли не самыми распространенными измерительными инструментами.

Конструкция штангенциркуля проста: измерительная штанга, на которую нанесена основная измерительная шкала, подвижная рамка с винтом для зажима, со вспомогательной шкалой (нониус), измеряющую долю делений, губки для внутренних и наружных измерений, линейка глубиномера.

С помощью штангенциркуля можно производить измерения как наружных, так и внутренних параметров, а также глубину выступов и отверстий. Для контроля параллельности заготовок, деталей, их наружных размеров, используются основные губки прибора. Для измерения разметки, внутренних размеров – вспомогательные заостренные губки. Глубину выступов и отверстий измеряют при помощи глубиномера.

Штангенциркули производятся согласно ГОСТ 166-89. Они бывают таких основных типов:

I – двусторонние, имеющие глубиномер;

II - двусторонние;

III - односторонние;

T-1 – односторонние, с глубиномером, с поверхностями измерительными из твердых сплавов.

Также **штангенциркули** производятся с различным отсчетом: по нониусу – ШЦ, с отсчетом по круговой шкале – ШИК, с отсчетным цифровым устройством – ШЦЦ.

Диапазоны измерений штангенциркулей составляют от 0 -125 мм до 800 -2000 мм. Значение отсчета по нониусу – 0,05мм и 0,1 мм. Для отсчетного устройства цена деления круговой шкалы может быть 0,02 мм; 0,05 мм; 0,1 мм, шаг дискретности цифрового отсчетного устройства – 0,01 мм.

Для обеспечения надежности, длительного срока службы и защиты от коррозии штангенциркули изготавливаются из высоколегированной, конструкционной, инструментальной стали. Согласно ГОСТу, поверхности штанги, рамки, губок, изготовленные из инструментальных и конструкционных сталей, должны дополнительно хромироваться. Шкала штанги и нониуса должна иметь матовую поверхность (матовое хромирование), это необходимо для предотвращения появления бликов в процессе измерения. Штангенциркули с диапазонами измерения более 1000 мм разрешается не хромировать.

Технические характеристики

Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Вес (г) брутто	Упаковка
0-125	0,05; 0,1	158	Футляр из кожзаменителя
0-150	0,05; 0,1	168	Футляр из кожзаменителя
0-200	0,05; 0,1	398	пластик
0-250	0,05; 0,1	450	пластик
0-300	0,05; 0,1	684	пластик

Измерительный инструмент - Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,05 , кл.1

Назначение

Штангенциркули - измерительные инструменты, которые благодаря своей универсальности и высокой точности получили широкое распространение при измерении различных параметров изделий. Простота конструкции, легкость в обращении и удобство в работе сделали эти приспособления чуть ли не самыми распространенными измерительными инструментами.

Конструкция штангенциркуля проста: измерительная штанга, на которую нанесена основная измерительная шкала, подвижная рамка с винтом для зажима, со вспомогательной шкалой (нониус), измеряющую долю делений, губки для внутренних и наружных измерений, линейка глубиномера.

С помощью штангенциркуля можно производить измерения как наружных, так и внутренних параметров, а также глубину выступов и отверстий. Для контроля параллельности заготовок, деталей, их наружных размеров, используются основные губки прибора. Для измерения разметки, внутренних размеров – вспомогательные заостренные губки. Глубину выступов и отверстий измеряют при помощи глубиномера.

Штангенциркули производятся согласно ГОСТ 166-89. Они бывают таких основных типов: I – двусторонние, имеющие глубиномер;

II - двухсторонние;

III - односторонние;

T-1 – односторонние, с глубиномером, с поверхностями измерительными из твердых сплавов.

Также **штангенциркули** производятся с различным отсчетом: по нониусу – ШЦ, с отсчетом по круговой шкале – ШИК, с отсчетным цифровым устройством – ШЦЦ.

Диапазоны измерений штангенциркулей составляют от 0 -125 мм до 800 -2000 мм. Значение отсчета по нониусу – 0,05мм и 0,1 мм. Для отсчетного устройства цена деления круговой шкалы может быть 0,02 мм; 0,05 мм; 0,1 мм, шаг дискретности цифрового отсчетного устройства – 0,01 мм.

Для обеспечения надежности, длительного срока службы и защиты от коррозии штангенциркули изготавливаются из высоколегированной, конструкционной, инструментальной стали. Согласно ГОСТу, поверхности штанги, рамки, губок, изготовленные из инструментальных и конструкционных сталей, должны дополнительно хромироваться. Шкала штанги и нониуса должна иметь матовую поверхность (матовое хромирование), это необходимо для предотвращения появления бликов в процессе измерения. Штангенциркули с диапазонами измерения более 1000 мм разрешается не хромировать.

Технические характеристики

Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Вес (г) брутто	Упаковка
0-125	0,05; 0,1	158	Футляр из кожзаменителя
0-150	0,05; 0,1	168	Футляр из кожзаменителя
0-200	0,05; 0,1	398	пластик
0-250	0,05; 0,1	450	пластик
0-300	0,05; 0,1	684	пластик

Мерительный инструмент - Штангенциркуль ШЦ-I-150-0,05 , кл.1

Назначение

Штангенциркули - измерительные инструменты, которые благодаря своей универсальности и высокой точности получили широкое распространение при измерении различных параметров изделий. Простота конструкции, легкость в обращении и удобство в работе сделали эти приспособления чуть ли не самыми распространенными измерительными инструментами.

Конструкция штангенциркуля проста: измерительная штанга, на которую нанесена основная измерительная шкала, подвижная рамка с винтом для зажима, со вспомогательной шкалой (нониус), измеряющую долю делений, губки для внутренних и наружных измерений, линейка глубиномера.

С помощью штангенциркуля можно производить измерения как наружных, так и внутренних параметров, а также глубину выступов и отверстий. Для контроля параллельности заготовок, деталей, их наружных размеров, используются основные губки прибора. Для измерения разметки, внутренних размеров – вспомогательные заостренные губки. Глубину выступов и отверстий измеряют при помощи глубиномера.

Штангенциркули производятся согласно ГОСТ 166-89. Они бывают таких основных типов:

I – двусторонние, имеющие глубиномер;

II - двухсторонние;

III - односторонние;

T-1 – односторонние, с глубиномером, с поверхностями измерительными из твердых сплавов.

Также **штангенциркули** производятся с различным отсчетом: по нониусу – ШЦ, с отсчетом по круговой шкале – ШИК, с отсчетным цифровым устройством – ШЦЦ.

Диапазоны измерений штангенциркулей составляют от 0 -125 мм до 800 -2000 мм. Значение отсчета по нониусу – 0,05мм и 0,1 мм. Для отсчетного устройства цена деления круговой шкалы может быть 0,02 мм; 0,05 мм; 0,1 мм, шаг дискретности цифрового отсчетного устройства – 0,01 мм.

Для обеспечения надежности, длительного срока службы и защиты от коррозии штангенциркули изготавливаются из высоколегированной, конструкционной, инструментальной стали. Согласно ГОСТу, поверхности штанги, рамки, губок, изготовленные из инструментальных и конструкционных сталей, должны дополнительно хромироваться. Шкала штанги и нониуса должна иметь матовую поверхность (матовое хромирование), это необходимо для предотвращения появления бликов в процессе измерения. Штангенциркули с диапазонами измерения более 1000 мм разрешается не хромировать.

Технические характеристики

Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Вес (г) брутто	Упаковка
0-125	0,05; 0,1	158	Футляр из кожзаменителя
0-150	0,05; 0,1	168	Футляр из кожзаменителя
0-200	0,05; 0,1	398	пластик
0-250	0,05; 0,1	450	пластик
0-300	0,05; 0,1	684	пластик

Мерительный инструмент - Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,05, кл.1

Назначение

Штангенциркули - измерительные инструменты, которые благодаря своей универсальности и высокой точности получили широкое распространение при измерении различных параметров изделий. Простота конструкции, легкость в обращении и удобство в работе сделали эти приспособления чуть ли не самыми распространенными измерительными инструментами.

Конструкция штангенциркуля проста: измерительная штанга, на которую нанесена основная измерительная шкала, подвижная рамка с винтом для зажима, со вспомогательной шкалой (нониус), измеряющую долю делений, губки для внутренних и наружных измерений, линейка глубиномера.

С помощью штангенциркуля можно производить измерения как наружных, так и внутренних параметров, а также глубину выступов и отверстий. Для контроля параллельности заготовок, деталей, их наружных размеров, используются основные губки прибора. Для измерения разметки, внутренних размеров – вспомогательные заостренные губки. Глубину выступов и отверстий измеряют при помощи глубиномера.

Штангенциркули производятся согласно ГОСТ 166-89. Они бывают таких основных типов:

I – двусторонние, имеющие глубиномер;

II - двусторонние;

III - односторонние;

T-1 – односторонние, с глубиномером, с поверхностями измерительными из твердых сплавов.

Также штангенциркули производятся с различным отсчетом: по нониусу – ШЦ, с отсчетом по круговой шкале – ШИК, с отсчетным цифровым устройством – ШЦЦ.

Диапазоны измерений штангенциркулей составляют от 0 -125 мм до 800 -2000 мм. Значение отсчета по нониусу – 0,05мм и 0,1 мм. Для отсчетного устройства цена деления круговой шкалы может быть 0,02 мм; 0,05 мм; 0,1 мм, шаг дискретности цифрового отсчетного устройства – 0,01 мм.

Для обеспечения надежности, длительного срока службы и защиты от коррозии штангенциркули изготавливаются из высоколегированной, конструкционной, инструментальной стали. Согласно ГОСТу, поверхности штанги, рамки, губок, изготовленные из инструментальных и конструкционных сталей, должны дополнительно хромироваться. Шкала штанги и нониуса должна иметь матовую поверхность (матовое хромирование), это необходимо для предотвращения появления бликов в процессе измерения. Штангенциркули с диапазонами измерения более 1000 мм разрешается не хромировать.

Технические характеристики

Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Вес (г) брутто	Упаковка
0-250	0,05	450	пластик

Мерительный инструмент - Штангенциркуль ШЦ-III –400-0,05

Назначение

Штангенциркули - измерительные инструменты, которые благодаря своей универсальности и высокой точности получили широкое распространение при измерении различных параметров изделий. Простота конструкции, легкость в обращении и удобство в работе сделали эти приспособления чуть ли не самыми распространенными измерительными инструментами.

Конструкция штангенциркуля проста: измерительная штанга, на которую нанесена основная измерительная шкала, подвижная рамка с винтом для зажима, со вспомогательной шкалой (нониус), измеряющую долю делений, губки для внутренних и наружных измерений, линейка глубиномера.

С помощью штангенциркуля можно производить измерения как наружных, так и внутренних параметров, а также глубину выступов и отверстий. Для контроля параллельности заготовок, деталей, их наружных размеров, используются основные губки прибора. Для измерения разметки, внутренних размеров – вспомогательные заостренные губки. Глубину выступов и отверстий измеряют при помощи глубиномера.

Штангенциркули производятся согласно ГОСТ 166-89. Они бывают таких основных типов: I – двусторонние, имеющие глубиномер;

II - двухсторонние;

III - односторонние;

T-1 – односторонние, с глубиномером, с поверхностями измерительными из твердых сплавов.

Также **штангенциркули** производятся с различным отсчетом: по нониусу – ШЦ, с отсчетом по круговой шкале – ШИК, с отсчетным цифровым устройством – ШЦЦ.

Диапазоны измерений штангенциркулей составляют от 0 -125 мм до 800 -2000 мм. Значение отсчета по нониусу – 0,05мм и 0,1 мм. Для отсчетного устройства цена деления круговой шкалы может быть 0,02 мм; 0,05 мм; 0,1 мм, шаг дискретности цифрового отсчетного устройства – 0,01 мм.

Для обеспечения надежности, длительного срока службы и защиты от коррозии штангенциркули изготавливаются из высоколегированной, конструкционной, инструментальной стали. Согласно ГОСТу, поверхности штанги, рамки, губок, изготовленные из инструментальных и конструкционных сталей, должны дополнительно хромироваться. Шкала штанги и нониуса должна иметь матовую поверхность (матовое хромирование), это необходимо для предотвращения появления бликов в процессе измерения. Штангенциркули с диапазонами измерения более 1000 мм разрешается не хромировать.

Технические характеристики

Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Вес (г) брутто	Длина губок (мм)	Размер упаковки (мм)	Упаковка
0-400	0,05; 0,1	1516	90	640x174x30	Исполнение 3
0-500	0,05; 0,1	1678	100	691x173x30	Исполнение 3
0-630	0,05; 0,1	1960	100	796x173x32	Исполнение 3
0-800	0,05; 0,1	3970	127	1110x220x35	Исполнение 3
0-1000	0,05; 0,1	4226	127	1312x230x35	Исполнение 3
0-1600	0,05; 0,1	--	-	-	Исполнение 3
0-2000	0,05; 0,1	-	-	-	Исполнение 3
0-3000	0,05	-	-	-	Исполнение 3
0-4000	0,05	-	-	-	Исполнение 3

ПРОИЗВОДСТВО КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://ruspribor.nt-rt.ru> || эл. почта: rpu@nt-rt.ru