

Наименование	Размер	Точность
 ШР 600-1600 0.1	600-1600	0.1
 Штангенрейсмасы электронные тип ШРЦ	0-300	0.01
 Штангенрейсмасы электронные тип ШРЦ	0-500	0.01
 Штангенрейсмасы электронные тип ШРЦ	0-1000	0.01
 ШР 0-250 0.05	0-250	0.05
 Штангенрейсмасы нониусные типа ШР	0-300	0.05
 ШР 0-400 0.05	0-400	0.05
 ШР 50-500 0.05	50-500	0.05
 ШР 60-630 0.05	60-630	0.05
 ШР 0-1000 0.05	0-1000	0.05

Штангенрейсмас - это измерительный инструмент, предназначенный для замера высоты и разметки. По принципу действия он аналогичен штангенциркулю (впрочем, как и все штангенинструменты), у которого вместо неподвижной измерительной губки имеется массивное основание, а подвижная рамка с нониусом имеет державку, в которой крепятся либо разметочные ножи или чертилки (при разметке), либо специальные измерительные губки или головки (при измерениях).

Стандарт штангенрейсмаса

Штангенрейсмасы изготавливаются согласно ГОСТ 164-90. Штангенрейсмас ГОСТ 164-90 предназначен для вычисления и разметки размеров, требующих повышенной точности результата. Измерительные ножки штангенрейсмасов должны иметь две измерительные поверхности: нижнюю плоскую и верхнюю с ребром. Ширина

ребра должна быть не более 0,5 мм с закруглением по радиусу у штангенрейсмасов с диапазоном измерения 0 - 250 мм и не более 0,2 мм у штангенрейсмасов с другими диапазонами измерений.

Штангенрейсмасы нониусные ШР

Штангенрейсмасы нониусные типа ШР предназначены для выполнения измерений и разметки различных деталей в машиностроении. Вдоль штанги перемещается рамка, к которой прикреплена разметочная или измерительная ножка. Разметочная ножка оснащена твердым сплавом. Для облегчения установки на требуемый размер рамка оснащена устройством тонкой настройки с микрометрическим винтом. Детали штангенрейсмаса имеют надежное антикоррозионное покрытие. Шкалы штанги и нониуса имеют матовое хромоовое покрытие, исключающее блики.

Типы штангенрейсмасов

ШР - имеет отсчет по нониусу (значение отсчета - 0,05 мм, 0,1 мм);

ШРК - с отсчетным устройством в виде круговой шкалы (штангенрейсмас,цена деления которого - 0,02мм или 0,05 мм);

ШРЦ - с цифровым электронным отсчетным устройством (шаг дискретности цифрового устройств - 0,01 мм, класс точности 1, 2).

Пример маркировки штангенрейсмаса типа ШР, имеющего диапазон измерения от 600 до 1600 мм и значение отсчета по нониусу 0,05 мм: штангенрейсмас ГОСТ 164-90 ШР-1600-0,05

96529 Штангенрейсмас ШР-200 0.05 (ГРСИ №58592-14) КЛБ



146812 Штангенрейсмас ШР-200 0.05 (ГРСИ №58592-14) с пов. КЛБ



70444 Штангенрейсмас ШР-250 0.05 (ГРСИ №58592-14) КЛБ



292146 Штангенрейсмас ШР- 400, 0-400 мм, цена деления 0.05 (Калиброн)

119329 Штангенрейсмас ШР-500 0.05 (50-500) КЛБ



73038 Штангенрейсмас ШР-300 0.05 (ГРСИ №58592-14) КЛБ



70445 Штангенрейсмас ШР-400 0.05 (ГРСИ №58592-14) КЛБ



73039 Штангенрейсмас ШР-500 0.05 (ГРСИ №58592-14) КЛБ



73040 Штангенрейсмас ШР-630 0.05 (ГРСИ №58592-14) КЛБ



119330 Штангенрейсмас ШР-630 0.05 (60-630) (ГРСИ №58592-14) КЛБ



70446 Штангенрейсмас ШР-1000 0.05 (ГРСИ №58592-14) КЛБ



96531 Штангенрейсмас ШР-1600 0.05 (ГРСИ №58592-14) КЛБ



237979 Штангенрейсмас 300 мм 0.02 КЛБ



264653 Штангенрейсмас ШР- 630, 60-630 мм, цена деления 0.05 (Калиброн)

264853 Штангенрейсмас ШР- 200, 0-200 мм, цена деления 0.05 (Калиброн)

119331 Штангенрейсмас 1600мм 0.05 (600-1600) КЛБ



201107 Штангенрейсмас ШР-400 0.05 КЛБ с поверкой



240472 Штангенрейсмас 1000мм 0.05 КЛБ с повер.



284776 Штангенрейсмас ШР-1000, 0-1000 мм, цена деления 0.05 (Калиброн)

292117 Штангенрейсмас ШР- 300, 0-300 мм, цена деления 0.05 (Калиброн)

136474 Штангенрейсмас 500мм 0.05 КЛБ пов.



135376 Штангенрейсмас 250мм 0.05 КЛБ с поверкой



237981 Штангенрейсмас ШР-250 0.02 КЛБ



Штангенрейсмас – измерительный прибор, используемый для измерения высоты и глубины отверстий и осуществления разметки деталей. Его конструкция напоминает штангенциркуль, установленный вертикально на подставке.

Основные характеристики штангенрейсмаса

Отсчет осуществляется по нониусу ШР, диапазон делений колеблется от 0 до 2500 мм, значения отсчета – 0,05 или 0,1 мм. Погрешность зависит от конкретной модели. Процесс эксплуатации зависит от конечной задачи.

Измерения штангенрейсмасами проходят в несколько этапов:

Если штангенрейсмас ШР используется для разметки, то он вместе с заготовкой устанавливается на плиту. Затем на штанге и нониусе фиксируется нужный размер стопором. Этот размер отмечается на поверхности острием ножки. Во время эксплуатации не допускаются удары и повреждения штанги, которые влияют на точность показателей.

Поверхность измерения, основания и направляющие штангенрейсмаса после окончания работы нужно протереть губкой, смоченной в бензине. Изготовление из стальных сплавов делает устройство прочным и долговечным.

- Установите прибор на плиту разметки;
- Совместите нижнюю поверхность ножки с поверхностью плиты для достижения нулевой отметки;
- Подведите поверхность ножки к изделию;
- Зафиксируйте рамку стопором;
- Снимите отсчет в миллиметрах по шкале штанги, а в долях миллиметра – по нониусу.

Если штангенрейсмас ШР используется для разметки, то он вместе с заготовкой

устанавливается на плиту. Затем на штанге и нониусе фиксируется нужный размер стопором. Этот размер отмечается на поверхности острием ножки. Во время эксплуатации не допускаются удары и повреждения штанги, которые влияют на точность показателей.

Поверхность измерения, основания и направляющие штангенрейсмаса после окончания работы нужно протереть губкой, смоченной в бензине. Изготовление из стальных сплавов делает устройство прочным и долговечным.

