

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Штангенциркули торговой марки «Линкс-Раша»

Назначение средства измерений

Штангенциркули торговой марки «Линкс-Раша» (далее по тексту - штангенциркули) предназначены для измерений наружных и внутренних линейных размеров деталей, измерений глубин и выполнения разметочных работ.

Описание средства измерений

Принцип действия штангенциркулей с отсчетом по нониусу основан на измерении линейных размеров методом непосредственной оценки совпадения делений шкалы на штанге с делениями нониуса, расположенного на рамке штангенциркуля.

Принцип действия штангенциркулей с отсчетом по круговой шкале основан на измерении линейных размеров методом непосредственной оценки по миллиметровым делениям шкалы штанги и по делениям круговой шкалы, встроенной в рамку. Круговая шкала вращается посредством подвижного ободка и блокируется стопорным винтом.

Принцип действия штангенциркулей с цифровым отсчетным устройством основан на преобразовании линейного перемещения рамки штангенциркуля в изменения напряжения в электрической схеме блока индикации с выводом показаний на жидкокристаллический (ЖК) экран цифрового отсчетного устройства. Отсчет размеров производится непосредственно считыванием показаний на ЖК экране цифрового отсчетного устройства, расположенного на рамке штангенциркуля. Также на рамке находятся кнопки включения/выключения штангенциркуля (OFF/ON), установки нуля (ZERO) и выбора режима единиц измерений мм/дюйм (mm/inch)

и др. Питание штангенциркулей осуществляется от встроенного источника питания. Корпус цифрового отсчетного устройства может быть выполнен из пластика или металла. Штангенциркули имеют различный набор кнопок управления в зависимости от исполнения.

Штангенциркули изготавливаются следующих серий:

- 601, 601Т, 602, 602Т, 603, 603Т - с отсчетом по нониусу (рисунки 1-6);
- 604 - с отсчетом по круговой шкале (рисунки 7-9);
- 605 - с цифровым отсчетным устройством (рисунки 10-12).

Штангенциркули изготавливаются следующих модификаций:

- двусторонние с глубиномером (серии 601, 601Т, 604, 605);
- двусторонние без глубиномера (серии 602, 602Т, 604, 605);
- односторонние (серии 603, 603Т, 604, 605).

Штангенциркули серий 601, 601Т, 602, 602Т, 603, 603Т состоят из штанги, рамки с нониусом, зажимающего элемента, губок с кромочными измерительными поверхностями для измерений внутренних размеров (серии 601, 601Т), глубиномера (серии 601, 601Т), губок с плоскими измерительными поверхностями для измерений наружных размеров (серия 601), губок с кромочными измерительными поверхностями для измерений наружных размеров (серии 602, 602Т) или без них (серии 603, 603Т), губок с плоскими и цилиндрическими измерительными поверхностями для измерений наружных и внутренних размеров соответственно (серии 602, 603), губок с плоскими измерительными поверхностями, оснащенных твердым сплавом, предназначенных для измерений наружных размеров и выполнения разметочных работ (серии 601Т, 602Т, 603Т). Отсчет размеров производится методом непосредственной оценки совпадения делений шкалы на штанге с делениями нониуса, расположенного на рамке штангенциркуля.

Штангенциркули серии 604 состоят из штанги, рамки с круговой шкалой, зажимающего элемента, губок с кромочными измерительными поверхностями для измерений внутренних размеров (для двусторонних с глубиномером), глубиномера (для двусторонних с глубиномером), губок с плоскими измерительными поверхностями для измерений наружных размеров (для двусторонних с глубиномером), губок с кромочными измерительными поверхностями для измерений наружных размеров (для двусторонних без глубиномера) или без них (для односторонних), губок с плоскими и цилиндрическими измерительными поверхностями для измерений наружных и внутренних размеров соответственно (для двусторонних без глубиномера и односторонних). Отсчет размеров производится методом непосредственной оценки по миллиметровым делениям шкалы штанги и по делениям круговой шкалы, встроенной в рамку. Круговая шкала вращается посредством подвижного ободка и блокируется стопорным винтом.

Штангенциркули серии 605 состоят из штанги, рамки с цифровым отсчетным устройством, зажимающего элемента, губок с кромочными измерительными поверхностями для измерений внутренних размеров (для двусторонних с глубиномером), глубиномера (для двусторонних с глубиномером), губок с плоскими измерительными поверхностями для измерений наружных размеров (для двусторонних с глубиномером), губок с кромочными измерительными поверхностями для измерений наружных размеров (для двусторонних без глубиномера) или без них (для односторонних), губок с плоскими и цилиндрическими измерительными поверхностями для измерений наружных и внутренних размеров соответственно (для двусторонних без глубиномера и односторонних). Отсчет размеров производится непосредственно считыванием показаний на ЖК экране цифрового отсчетного устройства, расположенного на рамке штангенциркуля. Также на рамке находятся кнопки включения/выключения штангенциркуля (OFF/ON), установки нуля (ZERO) и выбора режима единиц измерений мм/дюйм (mm/inch). Питание штангенциркулей осуществляется от встроенного источника питания.

Штангенциркули изготавливаются из инструментальной или нержавеющей стали.

У штангенциркулей серии 605 корпус цифрового отсчетного устройства, расположенного на рамке штангенциркулей может быть пластмассовый или металлический, штанга может быть как с нанесенной на ней шкалой, так и без шкалы.

Штангенциркули серии 605 могут изготавливаться в пыле- и влагозащищенном исполнении.

Штангенциркули могут быть оснащены устройством тонкой установки рамки со стопорным винтом.

Штангенциркули выпускаются под торговой маркой «Линкс-Раша» производства Harbin Measuring & Cutting Tool Group Co., Ltd, КНР.

Товарный знак  наносится на паспорт штангенциркулей типографским методом, на штангу и/или на рамку штангенциркулей, и/или круговую шкалу при ее наличии краской или методом лазерной маркировки.



Рисунок 1 - Общий вид штангенциркулей серии 601 модификации двусторонние с глубиномером



Рисунок 2 - Общий вид штангенциркулей серии 601Т модификации двусторонние с глубиномером



Рисунок 3 - Общий вид штангенциркулей серии 602 модификации двусторонние без глубиномера



Рисунок 4 - Общий вид штангенциркулей серии 602Т модификации двусторонние без глубиномера



Рисунок 5 - Общий вид штангенциркулей серии 603 модификации односторонние

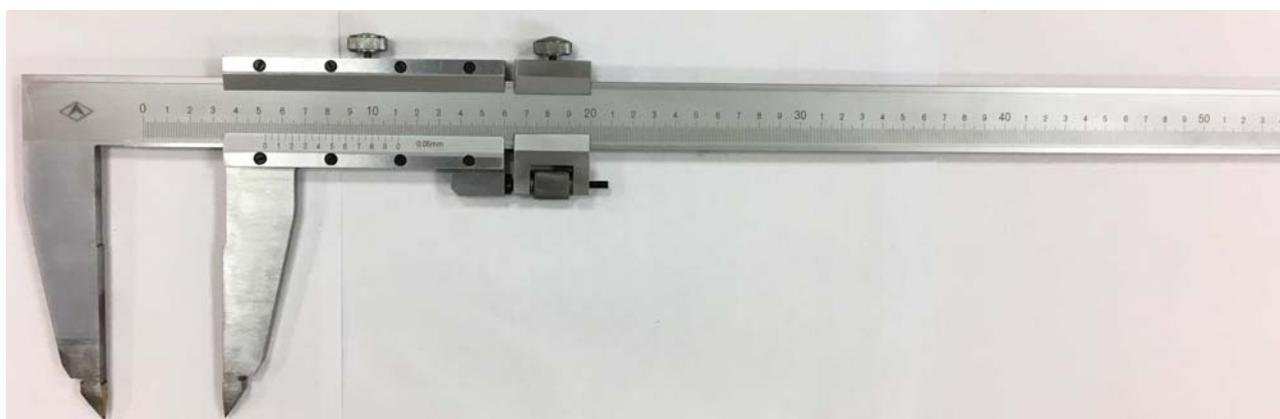


Рисунок 6 - Общий вид штангенциркулей серии 603Т модификации односторонние



Рисунок 7 - Общий вид штангенциркулей серии 604 модификации двусторонние с глубиномером



Рисунок 8 - Общий вид штангенциркулей серии 604 модификации двусторонние без глубиномера



Рисунок 9 - Общий вид штангенциркулей серии 604 модификации односторонние



а) цифровое отсчетное устройство в пластмассовом корпусе



б) цифровое отсчетное устройство в металлическом корпусе

Рисунок 10 - Общий вид штангенциркулей серии 605 модификации двусторонние с

глубиномером



а) цифровое отсчетное устройство в пластмассовом корпусе



б) цифровое отсчетное устройство в металлическом корпусе

Рисунок 11 - Общий вид штангенциркулей серии 605 модификации двусторонние без глубиномера



Рисунок 12 - Общий вид штангенциркулей серии 605 модификации односторонние

Пломбирование корпуса цифрового отсчетного устройства от несанкционированного доступа не предусмотрено.

Программное обеспечение
отсутствует.

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1 - Основные метрологические характеристики

Серия	Модификация	Диапазон измерений, мм	Значение отсчета по нониусу, (цена деления круговой шкалы, шаг дискретности цифрового отсчетного устройства), мм	Размер сдвинутых до соприкосновения губок с цилиндрическими поверхностями, мм
1	2	3	4	5
601,601Т	двусторонний с глубиномером	от 0 до 70	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 100	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 125	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 150	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 200	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 250	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 300	0,02; 0,05; 0,1	-
602	двусторонний без глубиномера	от 0 до 160	0,02; 0,05; 0,1	6; 10
		от 0 до 200	0,02; 0,05; 0,1	8; 10
		от 0 до 250	0,02; 0,05; 0,1	10
		от 0 до 300	0,02; 0,05; 0,1	10
		от 0 до 320	0,02; 0,05; 0,1	10
		от 0 до 400	0,02; 0,05; 0,1	10
		от 0 до 500	0,02; 0,05; 0,1	10; 20
		от 0 до 600	0,02; 0,05; 0,1	10; 20
		от 0 до 630	0,02; 0,05; 0,1	10; 20
		от 0 до 800	0,02; 0,05; 0,1	10; 20
		от 0 до 1000	0,02; 0,05; 0,1	20; 30
		от 0 до 1500	0,02; 0,05; 0,1	20; 30
		от 0 до 1600	0,02; 0,05; 0,1	20; 30
		от 0 до 2000	0,02; 0,05; 0,1	20; 30
602Т	двусторонний без глубиномера	от 0 до 160	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 200	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 250	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 300	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 320	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 400	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 500	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 600	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 630	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 800	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 1000	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 1500	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 1600	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 2000	0,02; 0,05; 0,1	-
603	односторонний	от 0 до 160	0,02; 0,05; 0,1	6; 10
		от 0 до 200	0,02; 0,05; 0,1	8; 10
		от 0 до 250	0,02; 0,05; 0,1	10
		от 0 до 300	0,02; 0,05; 0,1	10
		от 0 до 400	0,02; 0,05; 0,1	10

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
603	односторонний	от 0 до 450	0,02; 0,05; 0,1	10
		от 0 до 500	0,02; 0,05; 0,1	10; 20
		от 0 до 600	0,02; 0,05; 0,1	10; 20
		от 0 до 630	0,02; 0,05; 0,1	10; 20
		от 0 до 750	0,02; 0,05; 0,1	10; 20
		от 0 до 800	0,02; 0,05; 0,1	10; 20
		от 0 до 1000	0,02; 0,05; 0,1	20; 30
		от 0 до 1500	0,02; 0,05; 0,1	20; 30
		от 0 до 1600	0,02; 0,05; 0,1	20; 30
		от 0 до 2000	0,02; 0,05; 0,1	20; 30
		от 1000 до 2000	0,02; 0,05; 0,1	20; 30
		от 0 до 3000	0,05; 0,1	20; 30
		от 0 до 4000	0,05; 0,1	40
603Т	односторонний	от 0 до 160	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 200	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 250	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 300	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 400	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 450	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 500	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 600	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 630	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 750	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 800	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 1000	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 1500	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 1600	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 0 до 2000	0,02; 0,05; 0,1	-
		от 1000 до 2000	0,02; 0,05; 0,1	-
		604	двусторонний с глубиномером	от 0 до 100
от 0 до 150	0,01; 0,02			-
от 0 до 200	0,01; 0,02			-
от 0 до 250	0,01; 0,02			-
от 0 до 300	0,01; 0,02			-
604	двусторонний без глубиномера	от 0 до 200	0,01; 0,02	8; 10
		от 0 до 250	0,01; 0,02	10
		от 0 до 300	0,01; 0,02	10
604	односторонний	от 0 до 500	0,01	10; 20
605	двусторонний с глубиномером	от 0 до 100	0,01	-
		от 0 до 125	0,01	-
		от 0 до 150	0,01	-
		от 0 до 200	0,01	-
		от 0 до 250	0,01	-
		от 0 до 300	0,01	-

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
605	двусторонний без глубиномера	от 0 до 200	0,01	8; 10
		от 0 до 250	0,01	10
		от 0 до 300	0,01	10
		от 0 до 400	0,01	10
		от 0 до 500	0,01	10; 20
		от 0 до 600	0,01	10; 20
		от 0 до 630	0,01	10; 20
		от 0 до 800	0,01	10; 20
		от 0 до 1000	0,01	20; 30
		от 0 до 1600	0,01	20; 30
		от 0 до 2000	0,01	20; 30
		от 0 до 2500	0,01	20; 30
605	односторонний	от 0 до 400	0,01	10
		от 0 до 500	0,01	10; 20
		от 0 до 600	0,01	10; 20
		от 0 до 630	0,01	10; 20
		от 0 до 800	0,01	10; 20
		от 0 до 1000	0,01	20; 30
		от 0 до 1600	0,01	20; 30
		от 0 до 2000	0,01	20; 30
		от 0 до 2500	0,01	20; 30
		от 0 до 3000	0,01	40

Таблица 2 - Пределы допускаемой абсолютной погрешности штангенциркулей при измерении наружных размеров

Измеряемая длина*, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении наружных размеров, мм				
	при значении отсчета по нониусу, мм			с ценой деления круговой шкалы, мм	с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства, мм
	0,02	0,05	0,1	0,01; 0,02	0,01
От 0 до 100 включ.	±0,03	±0,05	±0,10	±0,03	±0,03
св. 100 до 200 включ.	±0,03	±0,05	±0,10	±0,03	±0,03
св. 200 до 300 включ.	±0,04	±0,05	±0,10	±0,04	±0,04
св. 300 до 400 включ.	±0,05	±0,05	±0,10	±0,05	±0,05
св. 400 до 600 включ.	±0,06	±0,10	±0,10	±0,06	±0,06
св. 600 до 800 включ.	±0,07	±0,10	±0,10	-	±0,07
св. 800 до 1000 включ.	±0,07	±0,10	±0,15	-	±0,07
св. 1000 до 1500 включ.	±0,11	±0,15	±0,20	-	±0,11
св. 1500 до 2000 включ.	±0,14	±0,20	±0,25	-	±0,14
св. 2000 до 2500 включ.	-	±0,25	±0,30	-	±0,22
св. 2500 до 3000 включ.	-	±0,30	±0,35	-	±0,26
Св. 3000 до 4000	-	±0,40	±0,45	-	-

Примечание: * - за измеряемую длину принимают номинальное расстояние между измерительными поверхностями губок

Таблица 3 - Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении глубины, равной 20

мм

Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении глубины, равной 20 мм, мм			
при значении отсчета по нониусу, мм		с ценой деления круговой шкалы, мм	с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства, мм
0,02	0,05; 0,1	0,01; 0,02	0,01
±0,03	±0,05	±0,03	±0,03

Таблица 4 - Расстояние между кромочными измерительными поверхностями губок для измерений внутренних размеров штангенциркулей серий 601, 601Т, 604, 605 установленных на размер 10 мм, и отклонение их от параллельности

Расстояние между кромочными измерительными поверхностями губок, мм				Отклонение от параллельности, мм			
при значении отсчета по нониусу, мм		с ценой деления круговой шкалы, мм	с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства, мм	при значении отсчета по нониусу, мм		с ценой деления круговой шкалы, мм	с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства, мм
0,02	0,05; 0,1	0,01; 0,02	0,01; 0,02	0,02	0,05; 0,1	0,01; 0,02	0,01
$10^{+0.07}_{-0.02}$	$10^{+0.07}_{-0.02}$	$10^{+0.07}_{-0.02}$	$10^{+0.07}_{-0.02}$	0,01	0,02	0,01	0,01

Таблица 5 - Отклонение размера, сдвинутых до соприкосновения губок с цилиндрическими измерительными поверхностями штангенциркулей серий 602, 603, 604, 605 и отклонение их от параллельности

Отклонение размера, сдвинутых до соприкосновения губок, мм				Отклонение от параллельности, мм			
при значении отсчета по нониусу, мм		с ценой деления круговой шкалы, мм	с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства, мм	при значении отсчета по нониусу, мм		с ценой деления круговой шкалы, мм	с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства, мм
0,02	0,05; 0,1	0,01; 0,02	0,01	0,02	0,05; 0,1	0,01; 0,02	0,01
±0,01	±0,02	±0,01	±0,01	0,01	0,02	0,01	0,01

Таблица 6 - Габаритные размеры и масса штангенциркулей

Серия	Модификация	Диапазон измерений, мм	Габаритные размеры, мм, не более			Масса, кг, не более
			длина	ширина	высота	
1	2	3	4	5	6	7
601, 601Т	двусторонний с глубиномером	от 0 до 70	160	80	10	0,11
		от 0 до 100	190	80	10	0,14
		от 0 до 125	210	80	10	0,16
		от 0 до 150	240	80	10	0,18
		от 0 до 200	290	80	10	0,20
		от 0 до 250	350	90	10	0,22
		от 0 до 300	400	110	10	0,25

Продолжение таблицы 6

1	2	3	4	5	6	7
602, 602Т	двусторонний без глубиномера	от 0 до 160	270	120	15	0,29
		от 0 до 200	310	120	15	0,31
		от 0 до 250	360	120	15	0,33
		от 0 до 300	410	120	15	0,36
		от 0 до 320	430	120	15	0,37
		от 0 до 400	540	180	15	1,10
		от 0 до 500	640	180	15	1,35
		от 0 до 600	770	270	20	1,60
		от 0 до 630	800	270	20	1,70
		от 0 до 800	1060	270	20	2,10
		от 0 до 1000	1260	270	20	3,20
		от 0 до 1500	1780	390	20	6,60
		от 0 до 1600	1880	390	20	7,00
		от 0 до 2000	2300	390	20	8,90
603, 603Т	односторонний	от 0 до 160	270	70	10	0,18
		от 0 до 200	310	70	10	0,20
		от 0 до 250	360	80	15	0,22
		от 0 до 300	430	100	15	0,25
		от 0 до 400	530	140	15	1,05
		от 0 до 450	580	160	15	1,20
		от 0 до 500	630	160	15	1,35
		от 0 до 600	730	200	20	1,60
		от 0 до 630	800	200	20	1,70
		от 0 до 750	920	200	20	2,00
		от 0 до 800	970	200	20	2,10
		от 0 до 1000	1170	200	20	2,60
603, 603Т	односторонний	от 0 до 1500	1730	250	25	6,61
		от 0 до 1600	1830	250	25	7,00
		от 0 до 2000	2360	300	25	8,90
		от 1000 до 2000	2360	300	25	8,90
		от 0 до 3000	3540	350	40	25,00
		от 0 до 4000	4540	350	40	29,50
604	двусторонний с глубиномером	от 0 до 100	190	80	20	0,20
		от 0 до 150	240	80	20	0,30
		от 0 до 200	290	80	20	0,40
		от 0 до 250	350	90	20	0,50
		от 0 до 300	400	110	20	0,55
604	двусторонний без глубиномера	от 0 до 200	310	120	25	0,40
		от 0 до 250	360	120	25	0,50
		от 0 до 300	410	120	25	0,55
604	односторонний	от 0 до 500	630	160	25	1,4
605	двусторонний с глубиномером	от 0 до 100	190	80	25	0,16
		от 0 до 125	210	80	25	0,18
		от 0 до 150	240	80	25	0,20
		от 0 до 200	290	80	25	0,23
		от 0 до 250	350	90	25	0,26
		от 0 до 300	400	110	25	0,30

Продолжение таблицы 6

1	2	3	4	5	6	7
605	двусторонний без глубиномера	от 0 до 200	310	120	25	0,22
		от 0 до 250	360	120	25	0,30
		от 0 до 300	410	120	25	0,40
		от 0 до 400	540	180	25	1,10
		от 0 до 500	640	180	30	1,35
		от 0 до 600	770	270	30	1,60
		от 0 до 630	800	270	30	1,70
		от 0 до 800	1060	270	30	2,10
		от 0 до 1000	1260	270	30	3,20
		от 0 до 1600	1880	390	30	7,00
		от 0 до 2000	2300	390	30	8,90
		от 0 до 2500	2800	390	30	18,00
605	односторонний	от 0 до 400	530	140	25	1,10
		от 0 до 500	630	160	30	1,40
		от 0 до 600	730	200	30	1,65
		от 0 до 630	800	200	30	1,75
		от 0 до 800	970	200	30	2,15
		от 0 до 1000	1170	200	30	2,65
		от 0 до 1600	1830	250	30	7,10
		от 0 до 2000	2360	300	30	9,00
		от 0 до 2500	2900	300	30	18,00
		от 0 до 3000	3540	350	40	25,10

Таблица 7 - Основные метрологические и технические характеристики

Наименование параметра	Значение
Отклонение от плоскостности и прямолинейности измерительных поверхностей губок для штангенциркулей, мм, не более: - с длиной большей стороны измерительной поверхности менее 40 мм - с длиной большей стороны измерительной поверхности не более 70 мм - с длиной большей стороны измерительной поверхности на 100 мм	0,004 0,007 0,010
Отклонение от параллельности плоских измерительных поверхностей губок для измерений наружных размеров на 100 мм длины губок, мм, не более	0,02
Параметр шероховатости Ra плоских и цилиндрических измерительных поверхностей по ГОСТ 2789-73, мкм, не более	0,32
Параметр шероховатости Ra измерительных поверхностей кромочных губок и плоских вспомогательных измерительных поверхностей по ГОСТ 2789-73, мкм, не более	0,63
Диапазон рабочих температур, °С	От +15 до +25
Относительная влажность воздуха, %, не более	80
Средний срок службы, лет	5

Знак утверждения типа

наносят на титульный лист паспорта типографским способом.

Комплектность средства измерений

Таблица 8 - Комплектность средств измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Штангенциркуль	-	1 шт.
Элемент питания (для штангенциркулей серии 605)	-	1 шт.
Футляр (чехол)	-	1 шт.
Паспорт для штангенциркулей серии: 601 601Т 602 602Т 603 603Т 604 605	ШЦ01.601 ПС ШЦ01.601Т ПС ШЦ01.602 ПС ШЦ01.602Т ПС ШЦ01.603 ПС ШЦ01.603Т ПС ШЦ01.604 ПС ШЦ01.605 ПС	1 экз.
Методика поверки	МП 203-73-2017	1 экз.

Поверка

осуществляется по документу МП 203-73-2017 «Штангенциркули торговой марки «Линкс-Раша». Методика поверки», утвержденному ФГУП «ВНИИМС» 20 октября 2017 г.

Основные средства поверки:

- меры длины концевые плоскопараллельные 4-го разряда по ГОСТ Р 8.763-2011;
- микрометры серии 727 исполнение II с диапазонами измерений от 0 до 25 мм и от 25 до 50 мм (рег. № 52482-13).

Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих определение метрологических характеристик поверяемых средств измерений с требуемой точностью.

Знак поверки наносится на свидетельство о поверке и (или) в паспорт.

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в эксплуатационном документе.

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к штангенциркулям торговой марки «Линкс-Раша»

ГОСТ Р 8.763-2011 ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 50 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм.

Техническая документация фирмы-изготовителя.

Изготовитель

Harbin Measuring & Cutting Tool Group Co., Ltd, КНР

Адрес: 1500040, 44, Heping Road Harbin China.

Телефон: +86-0451-86792688

Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «Линкс-Раша» (ООО «Линкс-Раша»)

ИНН 4345313234

Адрес: 610004, г. Киров, Химический пер., д. 1

Телефон: (8332) 21-68-88, телефон/факс: (8332) 21-66-88

E-mail: info@links-russia.ru

Web-сайт: www.links-russia.ru

Испытательный центр

Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт метрологической службы» (ФГУП «ВНИИМС»)

Адрес: 119361, г. Москва, ул. Озерная, д. 46

Телефон: (495) 437-55-77, факс: (495) 437-56-66

Web-сайт: www.vniims.ru

E-mail: office@vniims.ru

Аттестат аккредитации ФГУП «ВНИИМС» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30004-13 от 26.07.2013 г.

Заместитель
Руководителя Федерального
агентства по техническому
регулированию и метрологии

С.С. Голубев

М.п.

« ____ » _____ 2018 г.