

# ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



Издание официальное

## ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ

## Технические условия

ГОСТ  
8026—92Levelling rules.  
SpecificationsМКС 17.040.30  
ОКП 39 3510—39 3540, 39 3581Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на поверочные линейки из стали, чугуна и твердокаменных пород (гранитные линейки) длиной до 4000 мм.

Требования пп. 2.2—2.5; 2.17 и 4.1 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

## 1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Поверочные линейки следует изготавливать следующих типов:

Стальные:

ЛД — лекальные с двусторонним скосом;

ЛТ — лекальные трехгранные;

ЛЧ — лекальные четырехгранные;

ШП — с широкой рабочей поверхностью прямоугольного сечения;

ШПХ — с широкой рабочей поверхностью прямоугольного сечения, хромированные;

ШД — с широкой рабочей поверхностью двутаврового сечения.

Чугунные:

ШМ — с широкой рабочей поверхностью, мостики;

УТ — угловые трехгранные.

Твердокаменные (гранитные):

ШП-ТК — с широкой рабочей поверхностью прямоугольного сечения;

ШМ-ТК — с широкой рабочей поверхностью, мостики;

УТ-ТК — угловые трехгранные.

1.2. Основные размеры и классы точности линеек должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Тип линеек		Размеры, мм					Класс точности
Обозначение	Чертеж	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>B</i>	$\alpha$	$\beta \pm 1^\circ$	
ЛД		50	22	6	—	45°	0 и 1
		80	22	6	—	30°	
		125	27	6	—		
		200	30	8	—		
		320	40	8			
		500	50	10			

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1992  
 © ИПК Издательство стандартов, 2003  
 © СТАНДАРТИНФОРМ, 2008

Продолжение табл. 1

Тип линейек		Размеры, мм					Класс точности
Обозначение	Чертеж	$L$	$H$	$B$	$\alpha$	$\beta \pm 1^\circ$	
ЛТ		200	—	26	—	—	0 и 1
		320	—	26			
		500	—	40			
ЛЧ		200	—	20	—	—	0 и 1
		320	—	25			
		500	—	35			
ШП-ТК		400	—	40	—	—	00, 0 и 01
ШП и ШПХ		400	—	6	—	—	0,01, 1 и 2
630		—	10	—	—		
ШД		630	—	14	—	—	0,01, 1 и 2
		1000		16			
		1600		18			
		2000	—	18	—	—	01, 1 и 2
		2500	—	20			
		3000	—	20			
		4000	—	30			
ШМ-ТК		630	—	50	—	—	00, 0 и 0,1
		1000		50			
		1600		60			
		2000		80			
		2500		120			
		3000		160			
ШМ		400	—	50	—	—	01, 1 и 2
		630		50			
		1000		60			
		1600		80			
		2000		90			
		2500		100			
		3000		110			
УТ-ТК		400	—	—	45° 55° и 60°	—	0 и 1
		630					
		1000					
УТ		400	—	—	45° 55° и 60°	—	0,1 и 2
		630					
		1000					

Примечание. Линейки типа ЛД длиной 50 и 500 мм, типов ЛТ и ЛЧ длиной 500 мм и типа ШМ длиной 3000 мм изготавливают по заказу потребителя.

### С. 3 ГОСТ 8026—92

1.3. Линейки типов ШМ и УТ должны изготавливаться в двух исполнениях:  
с ручной шабровкой рабочих поверхностей;  
с механически обработанными рабочими поверхностями.

Примеры условных обозначений

Линейки лекальной трехгранной, класса точности 1, длиной 200 мм:

*Линейка ЛТ-1 — 200 ГОСТ 8026—92*

То же, поверочной, мостика, класса точности 2, длиной 1600 мм, шаброванной:

*Линейка ШМ-2—1600-Ш ГОСТ 8026—92*

То же, поверочной угловой, класса точности 0, длиной 630 мм с углом  $\alpha = 60^\circ$ , с механически обработанными рабочими поверхностями:

*Линейка УТ-0—630—60 ГОСТ 8026—92*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Линейки должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Таблица 2

L, мм	Допуск прямолинейности, мкм	
	Класс точности	
	0	1
50	0,6	1,0
80	0,6	1,2
125	0,6	1,6
200	1,2	2,0
320	1,6	2,5
500	2,0	3,0

2.2. Допуски прямолинейности рабочих поверхностей линейек типов ЛД, ЛТ и ЛЧ при температуре окружающей среды  $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ , при изменении температуры, не превышающем  $0,5^\circ\text{C}/\text{ч}$  в диапазоне угла наклона линейек  $\pm 20^\circ$  от среднего положения, указаны в табл. 2.

2.3. Допуски плоскостности рабочих поверхностей линейек типов ШП, ШПХ и ШД при их установке на две опоры, расположенные против нанесенных на линейки рисок (риски должны быть расположены на расстоянии  $2/9L$  от концов линейки), допуски плоскостности линейек типов ШП-ТК, ШМ-ТК, УТ-ТК, УТ и ШМ, допуски

параллельности рабочих поверхностей линейек типов ШП, ШПХ, ШД и ШП-ТК, а также допуски перпендикулярности боковых поверхностей рабочим поверхностям линейек типов ШП, ШПХ и ШМ указаны в табл. 3. При этом допуски плоскостности, параллельности и перпендикулярности относятся к температуре окружающей среды, не превышающей значений, указанных в табл. 4, при изменении температуры, не превышающей  $0,5^\circ\text{C}/\text{ч}$ , и относительной влажности до 80 % при температуре  $25^\circ\text{C}$ .

Таблица 3

Длина линейки L, мм	Допуск плоскостности					Допуск параллельности					Допуск перпендикулярности		
	для классов точности											0,01	1 и 2
	00	0	01	1	2	00	0	01	1	2			
мкм													
400	1,6	2,5	4	6	10	2,5	4	6	10	16	25	40	
630	2	3	5	8	12	—	5	8	12	20			
1000	2,5	4	6	10	16	—	6	10	16	25			
1600	4	6	10	16	25	—	10	16	25	40			
2000	5	8	12	20	30	—	—	20	30	50	30	—	
2500	6	10	16	25	40	—	—	25	40	60			
3000	8	12	20	30	50	—	—	30	50	80			
4000	—	—	—	40	60	—	—	—	60	100			

Примечание. Указанные в табл. 3 требования к допускам плоскостности и параллельности линейек типов ШП, ШПХ, ШД и допускам плоскостности линейек типов ШМ и УТ не распространяют на зону, расположенную на расстоянии 1 мм от края в поперечном направлении при длине линейек до 2500 мм и 1,5 мм при длине линейек более 2500 мм, а в продольном направлении на расстоянии 5 мм от края при длине до 2500 мм и на расстоянии 10 мм при длине линейек более 2500 мм.