# Линейки поверочные лекальные с двусторонним скосом тип ЛД ГОСТ 8026-92: Технические характеристики

- Страна производитель: **Россия**
- Год выпуска: **2026**
- ГОСТ: **ГОСТ 8026-92**
- Гарантия: **1 год**
- Пример обозначения: **Линейка лекальная ЛД-320 кл. 1**
- **Товар внесен в госреестр**
- Номер в росреестре: **3463-73**
- Оценка товара: **4.7**

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ ЛЕКАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННИМ СКОСОМ ТИП ЛД ГОСТ 8026-92

| Длина  линейки, мм | 80 | 125 | 200 | 320 |
|---|---|---|---|---|
| Допускаемые отклонения от прямолинейности, мкм: | | | | |
| класс точности 0 | 0,6 | 0,6 | 1,2 | 1,6 |
| класс точности 1 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,5 |
| Вес, кг | 0,037 | 0,082 | 0,213 | 0,630 |

**Пример обозначения: Линейка лекальная поверочная типа ЛД-0-200.**

## ОПИСАНИЕ: ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ ЛЕКАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННИМ СКОСОМ ТИП ЛД ГОСТ 8026-92

Линейка предназначена для проверки прямолинейности и плоскостности методом световой щели «на просвет» и применяется при лекальных, слесарных и контрольных операциях. Линейка изготовляется из закаленной высококачественной стали. Расположенные с двух сторон под углом доведенные поверхности образуют рабочую грань ножевидной формы. С одной стороны лекальная линейка срезана под углом для удобства контроля в труднодоступных местах. Линейки оснащены теплоизолирующими накладками.

**Линейки поверочные лекальные с двусторонним скосом тип ЛД ГОСТ 8026-92** – это высокоточный измерительный инструмент, предназначенный для контроля прямолинейности и плоскостности поверхностей в машиностроении, приборостроении и других отраслях промышленности. Они являются эталонным средством измерения, используемым для выявления отклонений формы деталей и станочного оборудования методом "на просвет" или с помощью щупов.

Данный тип поверочных линеек представляет собой стальные бруски с высокоточной рабочей поверхностью. Их ключевая конструктивная особенность – двусторонний скос, который формирует острое ребро (так называемую "ножевидную кромку") с двух сторон. Это позволяет использовать инструмент для контроля труднодоступных мест, внутренних углов и пазов. Линейки типа ЛД изготавливаются из износостойкой легированной стали, проходят термообработку для стабилизации геометрии и имеют строго нормированные допуски на погрешность.

### Как расшифровывается "Линейки поверочные лекальные с двусторонним скосом тип ЛД ГОСТ 8026-92"

Расшифровка наименования инструмента дает полное представление о его сути:

- **Линейки поверочные** – указывает на принадлежность к средствам контроля и измерения.
- **Лекальные** – подчеркивает высокий класс точности. "Лекало" означает эталон, образец.
- **С двусторонним скосом** – описывает ключевую конструктивную особенность: обе широкие грани скошены, образуя острые измерительные ребра.
- **Тип ЛД** – буквенная маркировка типа. "Л" означает "линейка", "Д" – "двусторонний скос".
- **ГОСТ 8026-92** – государственный стандарт, который регламентирует все технические требования к этим линейкам: типы, размеры, допуски, материалы, методы поверки и маркировку.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ЛИНЕЕК ПОВЕРОЧНЫХ ЛЕКАЛЬНЫХ С ДВУСТОРОННИМ СКОСОМ ТИП ЛД ГОСТ 8026-92

Стандартный комплект поставки обеспечивает сохранность инструмента и возможность его применения. Как правило, он включает:

1. **Собственно линейка ЛД** с нанесенной маркировкой (тип, длина, номер, клеймо поверки).
2. **Футляр или защитный чехол** из дерева, пластика или футрального материала, предохраняющий точные рабочие кромки от повреждений, влаги и пыли.
3. **Паспорт или свидетельство о поверке** – технический документ, подтверждающий соответствие инструмента

требованиям ГОСТ и содержащий данные о фактических погрешностях. Без действующего свидетельства о поверке линейка не может считаться измерительным средством.

## ПРОВЕРКА ПРИБОРА "ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ ЛЕКАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННИМ СКОСОМ ТИП ЛД ГОСТ 8026-92"

Проверка (поверка) линеек ЛД – это обязательная метрологическая процедура, выполняемая аккредитованными лабораториями. Она подтверждает, что погрешность инструмента находится в пределах, установленных ГОСТ. Основные проверяемые параметры:

- **Прямолинейность рабочих кромок и граней.** Проверяется на поверочной плите с помощью интерференционного метода (на цветовую полосу) или методом сравнения с эталонной линейкой.
- **Параллельность измерительных граней.**
- **Твердость материала** (должна быть не ниже 50 HRC).

Периодичность поверки устанавливается в зависимости от интенсивности использования, обычно раз в 1-2 года.

## КАК ВЫБРАТЬ ПРИБОР "ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ ЛЕКАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННИМ СКОСОМ ТИП ЛД ГОСТ 8026-92"

Выбор конкретной линейки ЛД зависит от задач контроля. Ключевые критерии выбора представлены в таблице:

| Критерий выбора | Варианты и пояснения |
|---|---|
| **Длина рабочей части (L)** | Основной параметр. Определяется размером контролируемой поверхности. Стандартные ряды: от 125 мм до 2000 мм. |
| **Класс точности** | ГОСТ 8026-92 устанавливает два класса: 0 и 1. Класс 0 имеет в 2 раза меньшие допуски на погрешность и используется для наиболее ответственных измерений. |
| **Наличие действующего свидетельства о поверке** | Обязательное требование для измерительного инструмента. Убедитесь, что срок действия поверки не истек. |
| **Материал и отделка** | Качественные линейки изготавливаются из сталей ШХ15 или 8ХФ. Рабочие поверхности должны быть отшлифованы и могут иметь матовое хромирование для защиты от коррозии. |
| **Производитель и комплектация** | Предпочтение стоит отдавать проверенным инструментальным заводам. Проверьте комплектность (футляр, паспорт). |

## КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ПРИБОРОМ "ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ ЛЕКАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННИМ СКОСОМ ТИП ЛД ГОСТ 8026-92"

Работа с линейкой ЛД требует аккуратности и соблюдения методики для получения достоверных результатов.

1. **Подготовка.** Убедитесь, что линейка и контролируемая поверхность чистые и сухие. Извлеките инструмент из футляра.
2. **Установка.** Линейку рабочей кромкой (ребром) или гранью устанавливают на контролируемую поверхность.
3. **Контроль на просвет.** Это основной метод. Линейку поднимают на уровень глаз между источником света и наблюдателем. Наличие зазора между линейкой и деталью свидетельствует о отклонении от прямолинейности. Величину зазора можно оценить визуально (по цветовым полосам интерференции) или измерить щупом (набором плоских щупов).
4. **Контроль внутренних углов.** Благодаря острой ножевидной кромке, линейку ЛД можно вводить в пазы и контролировать прямолинейность внутренних поверхностей.
5. **Уход.** После использования протрите линейку сухой салфеткой, смажьте антикоррозионным составом и поместите в футляр. Избегайте ударов, падений и хранения в сырости.

Правильное применение лекальных линеек типа ЛД позволяет эффективно контролировать геометрию изделий на всех этапах производства, обеспечивая высокое качество конечной продукции.

ООО "М-Сервис" - Продажа контрольно-измерительных инструментов, оснастки и оборудования. © 2009-2026