# Линейки поверочные угловые трехгранные тип УТ ГОСТ 8026-92: Технические характеристики

- Страна производитель: **Россия**
- Год выпуска: **2026**
- ГОСТ: **ГОСТ 8026-92**
- Гарантия: **1 год**
- Пример обозначения: **Линейка поверочная угловая УТ 1000 кл.1 55 градусов**
- **Товар внесен в госреестр**
- Номер в росреестре: **3619-00**
- Оценка товара: **4.8**

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ УГЛОВЫЕ ТРЕХГРАННЫЕ ТИП УТ ГОСТ 8026-92

| Типоразмер | Угол, град | Допуск плоскостности, мкм | | Допускаемое отклонение угла, мин | | Размеры, мм | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Класс точности | | | | длина | ширина | высота | Масса, кг |
| | | 1 | 2 | 1 | 2 | | | | |
| УТ-630 | 45 | 8 | 12 | ±5 | ±10 | 630 | 66,2 | 80 | 9,8 |
| | 55 | | | | | | 83,6 | 80 | 8,7 |
| | 60 | | | | | | 86,5 | 75 | 8,4 |
| УТ-1000 | 45 | 10 | 16 | | | 1000 | 97,0 | 117 | 28,0 |
| | 55 | | | | | | 104,1 | 100 | 24,7 |
| | 60 | | | | | | 109,7 | 95 | 23,8 |

**Пример обозначения: Линейка поверочная типа УТ-630, 55°, класс точности 1.**

## ОПИСАНИЕ: ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ УГЛОВЫЕ ТРЕХГРАННЫЕ ТИП УТ ГОСТ 8026-92

Линейка предназначена для контроля по методу «пятен на краску» плоскостности столов, станин, а также используется при монтажных работах и сборке машин и агрегатов. Линейка изготовляется из чугуна с шаброванными рабочими поверхностями.

**Линейки поверочные угловые трехгранные тип УТ ГОСТ 8026-92** – это высокоточные средства измерения и контроля, предназначенные для проверки прямолинейности и плоскостности поверхностей, а также для контроля взаимного расположения деталей и узлов (перпендикулярности, параллельности) в машиностроении, приборостроении и ремонтных работах. Их основное назначение – выявление отклонений от идеальной геометрической формы.

Данные линейки представляют собой жесткие эталонные изделия из высококачественного чугуна, имеющие в сечении форму прямоугольного треугольника. Они обладают тремя рабочими гранями, образующими между собой углы 45°, 45° и 90°. Такая конструкция позволяет использовать один инструмент для решения широкого спектра измерительных задач.

### Как расшифровывается "Линейки поверочные угловые трехгранные тип УТ ГОСТ 8026-92"

Расшифровка наименования прибора дает полное понимание его сути:

- **Линейки поверочные** – указывает на принадлежность к средствам поверки (проверки точности) и контроля.
- **Угловые** – определяет основную функцию: работа с углами (проверка прямых углов, перпендикулярности).
- **Трехгранные** – описывает конструктивную особенность: линейка имеет три рабочие измерительные грани.
- **Тип УТ** – тип "Угловая Трехгранная". Это условное обозначение модели в рамках стандарта.
- **ГОСТ 8026-92** – государственный стандарт, который регламентирует технические условия на изготовление, основные параметры, допуски и методы поверки этих линеек. Это гарантия соответствия инструмента установленным требованиям точности.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ЛИНЕЕК ПОВЕРОЧНЫХ УГЛОВЫХ ТРЕХГРАННЫХ ТИП УТ ГОСТ 8026-92

Стандартный комплект поставки обеспечивает готовность инструмента к работе и его долговечность. Как правило, он включает:

1. **Собственно линейка типа УТ.** Основной измерительный инструмент.
2. **Футляр или чехол.** Предназначен для безопасного хранения и транспортировки, защищает рабочие грани от

повреждений, пыли и влаги.
3. **Паспорт или руководство по эксплуатации.** Обязательный документ, содержащий технические характеристики, данные о поверке, сведения о производителе и инструкцию по применению.
4. **Средство для ухода (консервационная смазка).** Специальный состав для защиты чугунных поверхностей от коррозии.

## ПРОВЕРКА ПРИБОРА ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ УГЛОВЫЕ ТРЕХГРАННЫЕ ТИП УТ ГОСТ 8026-92

Проверка (поверка) линеек УТ – это комплекс мероприятий по определению их соответствия требованиям ГОСТ 8026-92. Проводится аккредитованными метрологическими службами с использованием эталонного оборудования. Для пользователя важны два аспекта:

- **Первичная поверка:** Проводится производителем перед выпуском в продажу. Ее подтверждением является **свидетельство о поверке** или отметка в паспорте, где указана дата и срок следующей поверки.
- **Периодическая поверка:** Выполняется регулярно в процессе эксплуатации (обычно раз в 1-2 года) для подтверждения сохранения точности. Без действующего свидетельства о поверке результаты измерений не считаются легитимными, особенно в официальном контроле качества.

Основные проверяемые параметры:

- Отклонение от прямолинейности рабочих граней.
- Отклонение от перпендикулярности смежных граней (точность угла 90°).
- Шероховатость рабочих поверхностей.

## КАК ВЫБРАТЬ ПРИБОР ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ УГЛОВЫЕ ТРЕХГРАННЫЕ ТИП УТ ГОСТ 8026-92

При выборе линейки типа УТ необходимо ориентироваться на несколько ключевых критериев:

| Критерий выбора | Описание и рекомендации |
|---|---|
| **Длина рабочей грани (L)** | Основной размерный параметр. Стандартные длины: 160, 250, 400, 630 мм. Выбор зависит от размеров контролируемых деталей. |
| **Класс точности** | ГОСТ 8026-92 устанавливает два класса: **0** и **1**. Класс 0 – повышенной точности (меньшие допуски отклонений), класс 1 – нормальной точности. Для большинства слесарно-сборочных работ достаточно класса 1. |
| **Материал и качество исполнения** | Линейка должна быть изготовлена из серого чугуна марки не ниже СЧ15. Поверхности должны быть без раковин, трещин и следов коррозии. Рабочие грани – пришабрены (имеют характерную мелкоячеистую структуру для лучшего контакта и удержания смазки). |
| **Наличие поверки** | Обязательно проверяйте наличие действующего **свидетельства о поверке** государственного образца или отметки в паспорте. Это подтверждает точность инструмента на момент покупки. |
| **Комплектация** | Наличие защитного футляра и паспорта обязательно. Качественный футляр убережет инструмент от повреждений. |
| **Производитель** | Предпочтение стоит отдавать проверенным производителям измерительного инструмента, чья продукция соответствует ГОСТ. |

## КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ПРИБОРОМ ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ УГЛОВЫЕ ТРЕХГРАННЫЕ ТИП УТ ГОСТ 8026-92

Работа с линейкой УТ основана на методе "на просвет" (метод световой щели). Контролируемая деталь и линейка должны быть чистыми и обезжиренными.

**Последовательность действий:**

1. **Установка.** Линейку рабочей гранью устанавливают на контролируемую поверхность детали.
2. **Контроль.** Внимательно наблюдают за зазором между гранью линейки и поверхностью детали на просвет. Для этого используют источник света (лампу, окно), расположенный за инструментом.
3. **Оценка.** Равномерный узкий просвет по всей длине указывает на прямолинейность. Клинообразный или прерывистый просвет свидетельствует о наличии выпуклости, вогнутости или иной деформации. Величину отклонения можно оценить с помощью калиброванных щупов (плоских щуповых мер), которые вставляют в образовавшийся зазор.

**Типовые операции:**

- **Проверка прямолинейности:** Линейку накладывают на проверяемую кромку или поверхность и анализируют зазор.
- **Проверка перпендикулярности:** Одну грань линейки прижимают к базовой поверхности детали, а вторую (смежную, образующую угол 90°) используют для контроля прилегания проверяемой перпендикулярной поверхности.
- **Разметка:** Острую грань линейки можно использовать как направляющую для нанесения разметочных линий под прямым углом к базовой кромке.

**Важно:** После работы линейку необходимо очистить, протереть и покрыть тонким слоем консервационной смазки для предотвращения коррозии, после чего убрать в футляр.

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