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