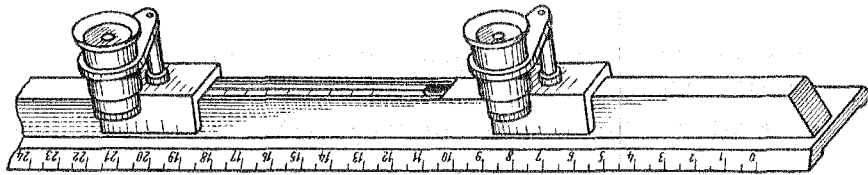


СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	МЕРЫ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, ДОПУЩЕННЫЕ К ВЫПУСКУ В ОБРАЩЕНИЕ В СССР	Внесена в ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР под № 1514—61
	ЛИНЕЙКА КОНТРОЛЬНАЯ РАБОЧАЯ с заводским обозначением КЛ	

НАЗНАЧЕНИЕ

Рабочая контрольная линейка КЛ предназначена для измерений линейных размеров в лабораторных и производственных условиях.



ОПИСАНИЕ

Линейка представляет собой жесткую металлическую линейку сборной конструкции с двумя скошенными сторонами по всей длине, составляющими с плоскостью основания линейки углы, равные 45° . На скошенных сторонах линейки нанесены шкалы с различной ценой деления: 0,2 и 1 мм.

Сантиметровые деления отмечены числами, возрастающими от 0 до 102 см.

По сторонам от начального и конечного штрихов каждой шкалы имеются свободные поля длиной 15 мм.

По направляющей в верхней части линейки перемещаются два движка с пустотелыми стойками и держателями, в которые вставлены лупы. В основании линейки профрезерован продольный паз, уменьшающий опорную поверхность. В верхней части направляющей линейки в пазу укреплен термометр.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина шкал 1020 мм.

Цена деления шкал 0,2 и 1 мм.

Допускаемые отклонения любого подразделения обеих шкал при температуре $+20^\circ\text{C}$ в пределах:	Шкала с ценой деления 0,2 мм	Шкала с ценой деления 1 мм
половины длины шкалы	$\pm 0,03$ мм	$\pm 0,04$ мм
всей длины шкалы	$\pm 0,06$ мм	$\pm 0,08$ мм

Допускаемые отклонения опорной поверхности от плоскостности и обоих рабочих ребер 0,3 мм.

Пределы измерения термометра от -30 до $+50^\circ\text{C}$.

Цена деления термометра $0,5^\circ\text{C}$.

Увеличение луп $7\times$.

Габаритные размеры: $1050 \times 38 \times 20$ мм (без луп).

Вес 3,2 кг.

МЕТОДЫ ПОВЕРКИ

Проверка рабочих контрольных линеек КЛ проводится по методике, изложенной в инструкции 77—55 «По проверке образцовых штриховых метров I-го разряда».

КОМПЛЕКТНОСТЬ

К рабочей линейке КЛ прилагаются:

- 1) салфетка 200×200 мм;
- 2) футляр;
- 3) описание;
- 4) выпускной аттестат.

Испытания проводил Всесоюзный научно-исследовательский институт Комитета стандартов, мер и измерительных приборов.

Линейки КЛ утверждены и допущены к выпуску в обращение в СССР 10 июля 1961 г.