

JSC Stavropol Tool Plant is an enterprise of 40 years experience in manufacturing of measuring and precision tools. For its' basic profile the enterprise has no analogues in Russia.

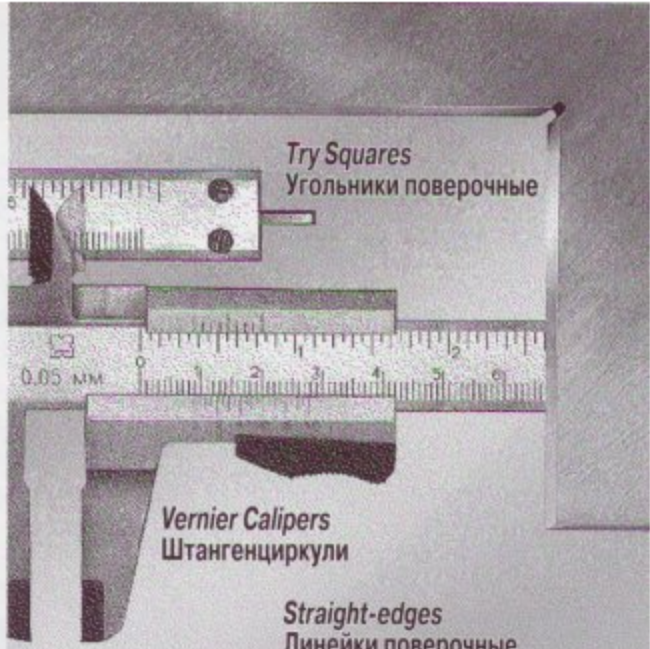
Our constant customers are the biggest Russian enterprises in the field of machinery construction, aircraft building, space and defense complex. The products manufactured comply with the Russian GOST standard as well as with the international DIN standard.

The plant personnel are constantly working on improvement of structures and quality increase of the products.

Мы ведем работу на протяжении 40 лет в области изготовления измерительного инструмента. Предприятие по основному профилю не имеет аналогов в России. Наши постоянные покупатели - это крупнейшие предприятия России в области машиностроения, авиастроения, космического и оборонного комплексов. Мы изготавливаем инструмент как в соответствии с российским стандартом ГОСТ, так и в соответствии с международным стандартом DIN. Коллектив завода постоянно работает над совершенствованием конструкций и повышением качества выпускаемой продукции.



Stavropol



Try Squares
Угольники поверочные

Vernier Calipers
Штангенциркули

Straight-edges
Линейки поверочные



Surface and Marking Plates
Плиты поверочные и разметочные



Metal Measuring Rulers
Линейки измерительные
металлические

Special Unyielding
Rocks Products
Специальные изделия
из твердокаменных
пород

Hack-saws
Ножовки

Tool Plant

Try squares are produced of the following types:
UP - steel flat squares of 90°
US, TK - the squares of 90° with wide foundation with wide foundation
UB, TK - the squares from unyielding rocks
unyielding rocks
Hardness of steel squares is not less than 55 HRC.

The granite squares are produced of gabbro-diabase having compression strength limit not less than 264,9 MPa.
There are the following advantages of granite squares in comparison with the steel ones: high hardness, anti-corrosion, properties, the demagnetization necessity is excluded.

Try Squares
Угольники
поверочные

stizinstrument.ru

Поверочные угольники изготавливаются следующих исполнений:
УП - слесарные плоские стальные
УШ, ТК - с широким основанием
УБ, ТК - брусковые гранитные
Поверочные угольники УШ и УП изготавливаются из инструментальной стали. Твердость гранитных угольников не менее 55 HRC.
Гранитные угольники изготавливаются из габбро-диабазы, имеющего предел прочности на сжатие не менее 264,9 МПа.
Гранитные угольники по сравнению со стальными имеют преимущества: высокую твердость, антикоррозийность, исключена необходимость в размагничивании.

**Try Squares of 90°
with a flat base
TU - 3935-038-00220836-99**

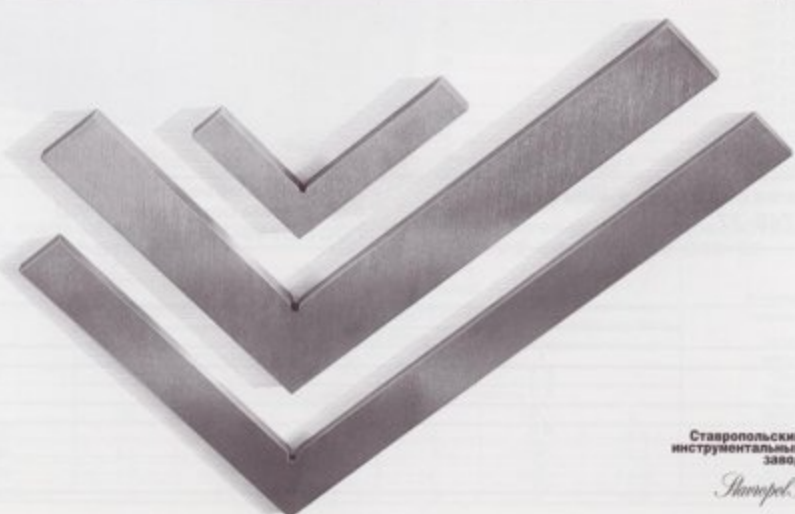
**Угольники поверочные 90°
плоские УП
ТУ - 3935-038-00220836-99**

Dimensions Размеры	Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности				Mass Масса
	mkt/mkm				
	for accuracy classes/для классов точности				
mm /mm	0	1	2	3	kg / кг
50 x 39	6	14	28	56	0,06
70 x 50	7	14	28	56	0,08
75 x 50	7	14	28	56	0,09
100 x 70	7	15	30	60	0,17
125 x 85	7	15	30	60	0,25
150 x 100	8	18	35	70	0,35
200 x 130	9	20	40	80	0,56
200 x 135	9	20	40	80	0,6
250 x 165	10	23	45	90	0,8
250 x 170	10	23	45	90	0,9
300 x 180	11	25	50	100	1,0
300 x 200	11	25	50	100	1,1
400 x 200	13	30	60	120	1,6
400 x 265	13	30	60	120	2,18
500 x 250	15	35	70	140	2,6
500 x 330	15	35	70	140	2,8
600 x 300	17	40	80	160	3,5
600 x 400	17	40	80	160	4,0
750 x 550	20	43	85	170	6,1
800 x 400	21	50	100	200	6,2
800 x 500	21	50	100	200	6,3
1000 x 500	25	60	120	240	7,2
1000 x 600	25	60	120	240	7,5
1000 x 660	25	60	120	240	7,8

**Try Squares of 90°
with a flat base
GOST 17-17**

**Угольники поверочные 90°
плоские УП**

Dimensions Размеры	Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности		Mass Масса
	mkt/mkm		
	for accuracy classes/для классов точности		
mm /mm	1	2	kg / кг
60x40	5,0	13	0,07
100x60	6,0	15	0,16
160x100	7,0	18	0,37
250x160	9,0	22	0,82
400x250	12	30	2,12



Ставропольский
инструментальный
завод 
Stavropol Tool Plant



Try Squares of 90° with a wide base
TU - 3935-038-00220836-99

Угольники поверочные 90°
с широким основанием УШ
TU - 3935-038-00220836-99

Dimensions Размеры	Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности					Mass Масса
	mikt/mkm					
	for accuracy classes/для классов точности					
mm /mm	0	1	2	3	kg / кг	
50x60	6	14	20	25	0,08	
100x60	7	14	20	25	0,1	
150x60	7	14	20	25	0,13	
200x60	7	15	20	25	0,15	
125x85	7	15	30	60	0,4	
150x100	8	18	35	70	0,5	
200x130	9	20	40	80	0,8	
200x135	9	20	40	80	0,85	
250x165	10	23	45	90	1,16	
250x170	10	23	45	90	1,2	
300x180	11	25	50	100	1,4	
300x200	11	25	50	100	1,57	
400x200	13	30	60	120	2,5	
400x265	13	30	60	120	3,1	
500x250	15	35	70	140	3,7	
500x330	15	35	70	140	4,0	
600x300	17	40	80	160	4,2	
600x400	17	40	80	160	5,7	
750x550	20	43	85	170	8,8	
800x400	21	50	100	200	8,9	
800x500	21	50	100	200	9,1	
1000x500	25	60	120	240	10,5	
1000x600	25	60	120	240	10,8	
1000x660	25	60	120	240	11,1	

Try Squares of 90° with a wide base
GOST 3749-77

Угольники поверочные 90°
с широким основанием УШ
ГОСТ 3749-77

Dimensions Размеры	Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности		Mass Масса
	mikt/mkm		
	for accuracy classes/для классов точности		
mm /mm	1	2	kg / кг
60x40	5,0	13	0,1
100x60	6,0	15	0,22
160x100	7,0	18	0,52
250x160	9,0	22	1,16
400x250	12	30	2,98
630x400	16	40	6,8
1000x630	20	40	12,5

Fitter Try Squares of 90° with a wide base
GOST 3749-77

Угольники поверочные 90° слесарные
с широким основанием УШ ГОСТ 3749-77

Dimensions Размеры	Perpendicularity tolerance, <i>mkm</i> for accuracy classes Допуск перпендикулярности, мкм для классов точности		Mass Масса
	1	2	
<i>mm/mm</i>			<i>kg/kg</i>
250x160	9,0	22,0	1,02
400x250	12,0	30,0	2,66
630x400	16,0	40,0	6,0
1000x630	20,0	40,0	12,2



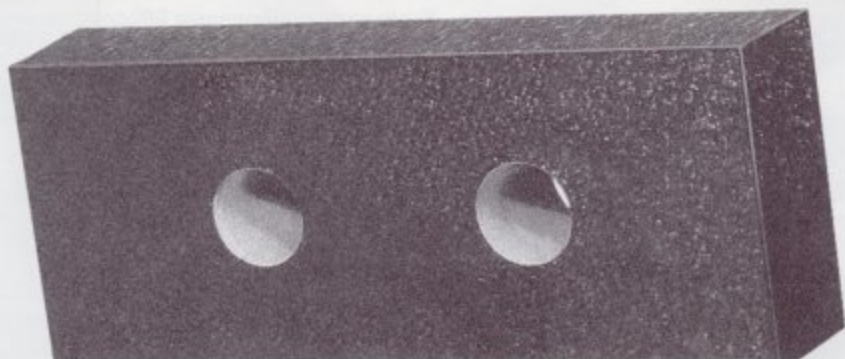
Ставропольский
инструментальный
завод
Stavropol Tool Plant

stizinstrument.ru

Try Squares made of unyielding rocks
TU - 2-034-220832-018-90

Угольники поверочные из твердокаменных
пород УШТК ТУ 2-034-220832-018-90

Dimensions Размеры	Flatness tolerance of measurement surfaces Допуск плоскостности измерительных поверхностей		Flatness tolerance of support surfaces Допуск плоскостности опорных поверхностей		Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности		Mass Масса
	<i>mkm/mkm</i>						
	for accuracy classes/для классов точности						
<i>mm/mm</i>	00	0	00	0	00	0	<i>kg/kg</i>
250x160x50	-	0,8	-	1,2	-	±2,5	3,5
400x250x60	0,5	1	0,5	1,2	±1,6	±3,0	11,1
630x400x80	0,6	1,2	0,8	1,6	±2,0	±4,0	35,6
1000x630x100	1	2,0	1,2	2,5	±2,5	±5,0	110,4



Prismatic Try Squares
made of **unyielding rocks**
TU - 2-034-220832-018-90

Угольники поверочные брусковые
из **твердокаменных пород УБТК**
ТУ 2-034-220832-018-90

Dimensions Размеры	Flatness tolerance of measurement surfaces Допуск плоскостности измерительных поверхностей		Flatness tolerance of support surfaces Допуск плоскостности опорных поверхностей		Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности		Mass Масса
	mikt/ммк						
	for accuracy classes/для классов точности						
mm / мм	00	0	00	0	00	0	kg / кг
400 x 160 x 80	0,5	1	0,6	1,2	±1,6	±3,0	14,4
630 x 200 x 100	0,6	1,2	0,8	1,6	±2,0	±4,0	26,9
1000 x 280 x 140	1	2,0	1,2	2,5	±2,5	±5,0	116,7

stizinstrument.ru

Carpenter Squares

Carpenter squares are produced of the following types:

- squares with a wood stand
- squares with a plastic stand

On the longest side of the indicated squares a scale with 1 mm spacing can be performed. The long side of squares is made of steel. The foundation of the squares with wood stand is made of firm deciduous types of wood. The foundation of the squares with plastic stand is made of low-pressure polyethylene.

Carpenter Squares of 90° with a wood stand

Угольники столярные 90° с деревянным основанием ТУ 3935-026-00220832-96

Dimensions Размеры	Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности	Mass Масса
mm/мм	mikt/ммк	kg/кг
200 x 100	250	0,070
250 x 155	350	0,080
400 x 250	500	0,145

Угольники столярные

Угольники столярные изготавливаются следующих исполнений:

- угольник столярный с деревянным основанием,
- угольник столярный с пластмассовым основанием.

На длинной стороне указанных угольников может наноситься шкала с делением 1 мм.

Длинная сторона угольников изготавливается из стали, основание угольников с деревянным основанием изготавливается из твердых лиственных пород. Основание угольников с пластмассовым основанием - из полиэтилена низкого давления.

Carpenter Squares of 90° with a plastic stand

Угольники столярные 90° с пластмассовым основанием ТУ 3935-026-00220832-96

Dimensions Размеры	Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности	Mass Масса
mm/мм	mikt/ммк	kg/кг
250 X 160	350	0,080

Vernier calipers GOST 166-89 are produced from carbon chrome coated steel and stainless steel, 1 and 2 accuracy classes with significance reading 0.05 and 0.1 mm, with inch and metric scales. Hardness of measuring faces: carbon steel that is not less than 59 HRC, stainless steel that is not less than 51.5 HRC.

Штангенциркули ГОСТ 166-89 изготавливаются из углеродистой с хромовым покрытием и нержавеющей стали, со значением отсчета 0,05 мм и 0,1 мм, 1 и 2 классов точности, с дюймовой и метрической шкалами. Твердость измерительных поверхностей инструментальной и конструкционной стали не менее 59 HRC и нержавеющей стали не менее 51,5 HRC.

Vernier Calipers
Штангенциркули

stizinstrument.ru



Штангенциркули типа ШЦЦ - I ГОСТ 166-89 с цифровым отсчетным устройством

Digital calipers GOST 166-89 with a digital measuring gauge

Measurement limit Предел измерения	Discontinuity spacing of digital measuring gauge Шаг дискретности цифрового отсчетного устройства	Mass Масса
125	0.01	0.125
150	0.01	0.135

Vernier Calipers SC-I GOST 166-89

are produced of two types:

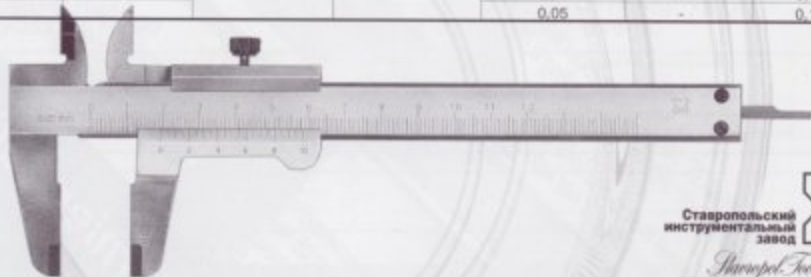
- with screw lock;
- with thumb lock.

Штангенциркули типа ШЦ-I по ГОСТ 166-89

изготавливаются двух типов по виду стопорения

- штангенциркуль со стопорным винтом;
- штангенциркуль с курковым механизмом.

Vernier caliper range limit, mm Предел измерения, мм	Accuracy class Класс точности	Overhang of jaws for measurement Вылет губок для измерения		Vernier reading Значение отсчета по нониусу		Mass Масса kg/kg
		наружные размеры	внутренние размеры	mm/mm	inch/долины	
125	1	40	17	0,1	1/128	0,125
125	2			0,1	1/128	0,125
125	-			0,05	1/128	0,125
125	1			0,1	-	0,125
125	2			0,1	-	0,125
125	-			0,05	-	0,125
150	1			0,1	1/128	0,150
150	2			0,1	1/128	0,150
150	-			0,05	1/128	0,150
150	1			0,1	-	0,150
150	2			0,1	-	0,150
150	-			0,05	-	0,150



Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol' Tool Plant



Ставропольский
инструментальный
завод

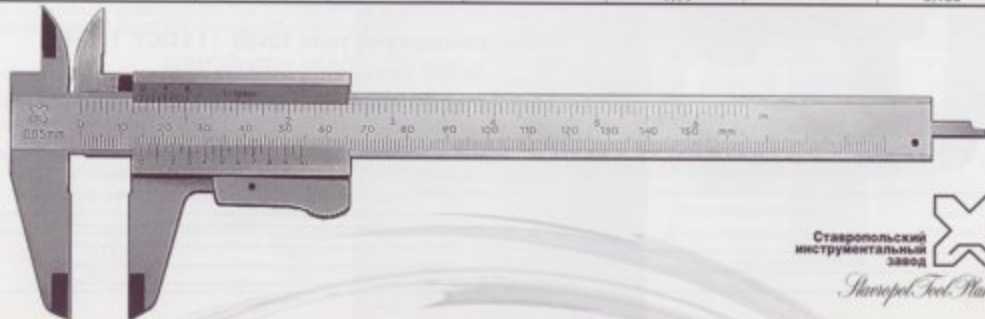


Stavropol' Tool Plant

Vernier Calipers SC-I GOST 166-89 with 4 way measurement capability

Штангенциркуль четырехфункциональный типа ШЦ-I по ГОСТ 166-89

Vernier caliper range limit, mm Предел измерения, мм	Accuracy class Класс точности	Overhang of jaws for measurement Вылет губок для измерения		Vernier reading Значение отсчета по нониусу		Mass Масса kg/kg
		наружные размеры	внутренние размеры	mm/mm	inch/долины	
150	1	40	17	0,1	1/128	0,150
150	2			0,1	1/128	0,150
150	-			0,05	1/128	0,150
150	1			0,1	-	0,150
150	2			0,1	-	0,150
150	-			0,05	-	0,150



Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol' Tool Plant

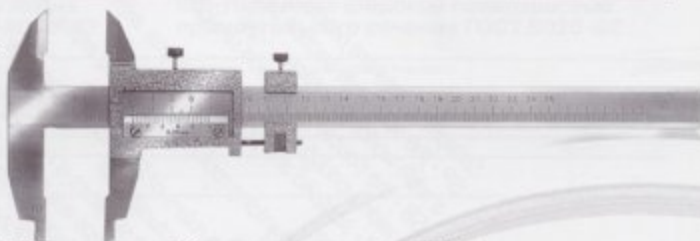
Vernier Calipers SC-II GOST 166-89
made of carbon steel, chrome coated
vernier 0,02 mm as per the order

Штангенциркули типа ШЦ-II по ГОСТ 166-89
из углеродистой стали с хромовым покрытием
по заказу потребителя изготавливаются со значением
отсчета по нониусу 0,02 мм

Vernier caliper range limit, mm Предел измерения, мм	Accuracy class Класс точности	Overhang of jaws for measurements of external dimensions Вылет губок для измерения нар. размеров, мм	Overhang of sharp jaws, mm Вылет острых губок, мм	Vernier reading Значение отсчета по нониусу	Mass Масса
250	-	60	40	0,05	0,415
250	1			0,1	0,415
250	2			0,1	0,415

Ставропольский
инструментальный
завод

Stavropol Tool Plant



Single-sided Vernier Calipers SC-III
with vernier range limit up to 2000mm GOST 166-89
with vernier range limit up to 1600-4000mm TU 2-034-803-74
first accuracy class, made of carbon steel, chrome coated

Штангенциркули типа ШЦ-III
с пределом измерения до 2000 мм по ГОСТ 166-89
с пределом измерения от 1600 до 4000 мм по ТУ 2-034-803-74
односторонние, 1 класса точности, из углеродистой стали

Vernier caliper range limit, mm Предел измерения	Measurement range Диапазон измерения	Overhang of jaws Вылет губок	Vernier reading Значение отсчета по нониусу		Mass Масса
mm/mm	mm/mm	mm/mm	mm/mm		kg/kg
400	0-400	80	0,05	0,1	1,0
500	0-500	80	0,05	0,1	1,1
630	250-630	80	0,05	0,1	1,3
800	250-800	80	0,05	0,1	1,5
1000	320-1000	80	0,05	0,1	1,7
1600	500-1600	100		0,1	6,4
2000	800-2000	100		0,1	7,6
3000	1600-3000	150		0,1	29,2

stizinstrument.ru



Ставропольский
инструментальный
завод

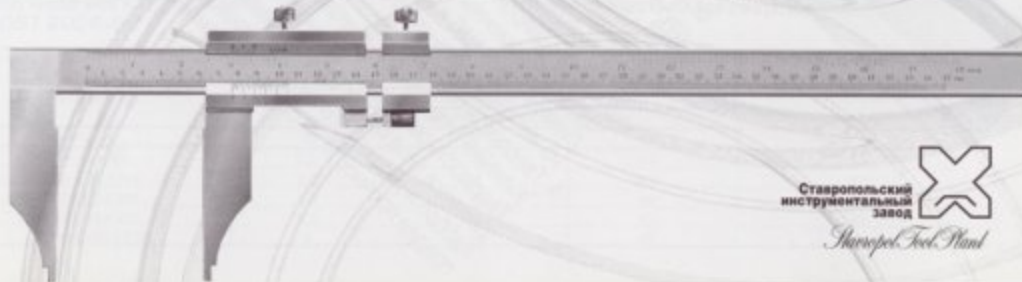
Stavropol Tool Plant



**Single-sided Vernier Calipers
SC-III TU 3933-029-00220832-97**
of two scales, made of stainless steel

Штангенциркули типа ШЦ-III
по ТУ 3933-029-00220832-97
односторонние, с двумя шкалами, из нержавеющей стали

Vernier caliper range limit, mm Предел измерения	Measurement range Диапазон измерения	Overhang of jaws Вылет губок	Vernier reading Значение отсчета по нониусу		Mass Масса	
mm/mm	mm/mm	mm/mm	mm/mm		kg/kg	
400	0-400	100	0,02	0,05	1/128	1,0
500	0-500	125	0,02	0,05	1/128	1,1
630	0-630	125	0,02	0,05	1/128	1,3
800	0-800	150	0,02	0,05	1/128	1,5
1000	0-1000	150	0,02	0,05	1/128	1,7
1500	0-1500	150	0,02	0,05	1/128	7,9
2000	0-2000	200	0,02	0,05	1/128	9,6



Ставропольский
инструментальный
завод

Stavropol Tool Plant



0 3 891307 8026-92

**Rectangle section Straight-edge Rulers
with wide working surface GOST 8026-92**

**ШП-Линейки с широкой поверхностью
прямоугольного сечения ГОСТ 8026-92**

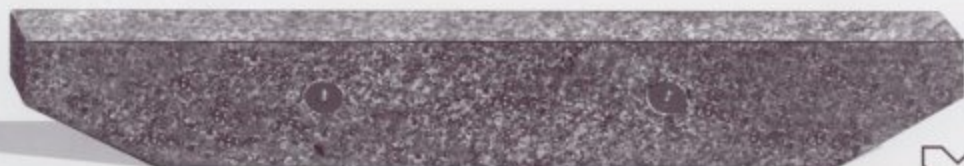
Dimensions Размеры	Flatness tolerance Допуск плоскостности		Parallelism tolerance Допуск параллельности		Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности		Mass Масса
	мкм/мм		мкм/мм		мкм/мм		
	for accuracy classes/для классов точности						
мм/мм	1	2	1	2	1	2	кг/кг
400 x 40 x 6	6	10	10	16	40	40	0,8
630 x 50 x 10	8	12	12	20	40	40	2,5



**Double-T section Straight-edges Rulers
with wide working surface GOST 8026-92**

**ШД-Линейки с широкой рабочей поверхностью
двутаврового сечения ГОСТ 8026-92**

Dimensions Размер	Flatness tolerance Допуск плоскостности		Parallelism tolerance Допуск параллельности		Mass Масса
	мкм/мм		мкм/мм		
	for accuracy classes/для классов точности				
мм/мм	1	2	1	2	кг/кг
630x50x14	8	12	12	20	2,6
1000x60x16	10	16	16	25	5,8
1600x80x18	16	25	25	40	14,8
2000x120x18	20	30	30	50	26,2
2500x120x20	25	40	40	60	39,8
3000x120x20	30	50	50	80	46,6
4000x160x30	40	60	60	100	130,0



Ставропольский
инструментальный
завод
Stavropol Tool Plant

**Unyielding Rock Straight-edges Rulers
with wide working surface
GOST 8026-92**

**ШМТК- Линейки с широкой рабочей
поверхностью из твердокаменных пород
ГОСТ 8026-92**

Dimensions Размеры	Flatness tolerance Допуск плоскостности			Mass Масса
	мкм/мм			
	for accuracy classes/для классов точности			
мм/мм	00	0	01	кг/кг
630 x 50 x 80	2,0	3	5,0	7,2
1000 x 50 x 140	2,5	4	6,0	18
1600 x 60 x 200	4,0	6	10	52
2000 x 80 x 200	5,0	8	12	85
2500 x 120 x 200	6	10	16	144

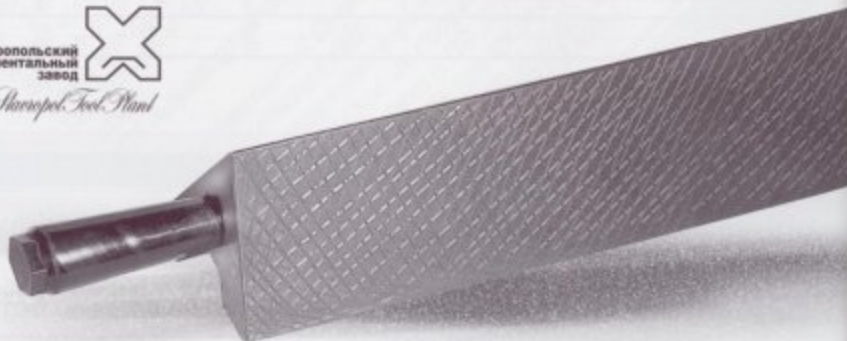
Angular V-type Straight-edges GOST 8026-92

The straight-edges are produced from cast iron

Линейки угловые трехгранные УТ по ГОСТ 8026-92

Линейки изготавливаются из чугуна

Dimensions Размеры		Flatness tolerance Допуск плоскостности		Maximum angle deviation Предельное отклонение угла		Mass Масса
		мкм/мм		мп. / мин.		
		for accuracy classes/для классов точности				
Length, mm / L, мм	Angle / Угол	1	2	1	2	kg/kg
630	45°	8	12	±5	±10	9,8
	55°					8,7
	60°					8,4
1000	45°	10	16	±5	±10	28,0
	55°					24,7
	60°					23,8

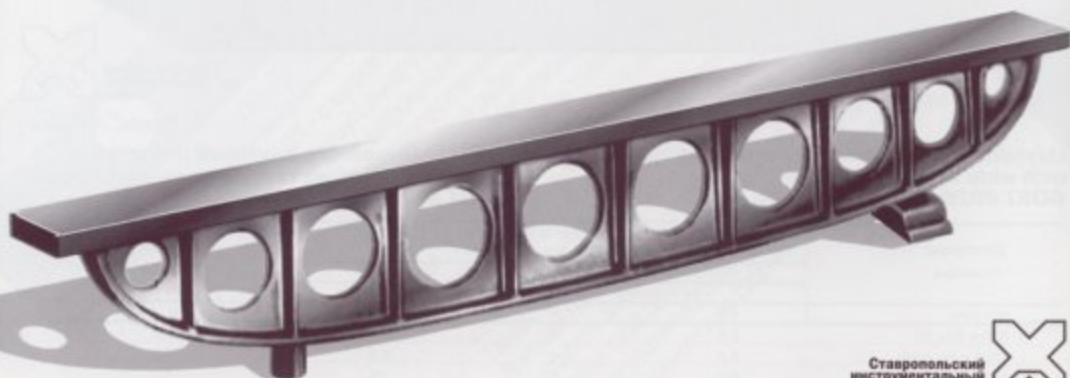


Scraped and polished bridges with wide working surface

Линейки с широкой рабочей поверхностью,

with wide working surface

Dimensions Размеры		Flatness tolerance Допуск плоскостности			Mass Масса
		мкм/мм			
		for accuracy classes/для классов точности			
mm/mm	01	1	2	kg/kg	
400	4	6	10	3,5	
630	5	8	12	7	
1000	6	10	16	16,8	
1600	10	16	25	46	
2000	12	20	30	74	
2500	16	25	40	108	
3000	20	30	50	159	



Plates are produced of the following types:
 - cast iron plates:
 1 - with manual scraping of working surfaces;
 2 - with machine processed working surfaces;
 - unyielding rocks plates:
 The plates of the 1st and 2nd types are made of grey iron. Hardness of cast iron plates is 170-229 HB.
 Unyielding rocks plates are produced from diabase, gabbro, and different types of granite, having compression strength not less than 264.9 MPa.
 There are the following advantages of the granite plates in comparison with the iron ones:
 High hardness, anti-corrodiality, 8-9 times more durable, demagnetization necessity is excluded.

and Marking Plates
 Surface Plates
 Плиты поверочные
 и разметочные

stizinstrument.ru

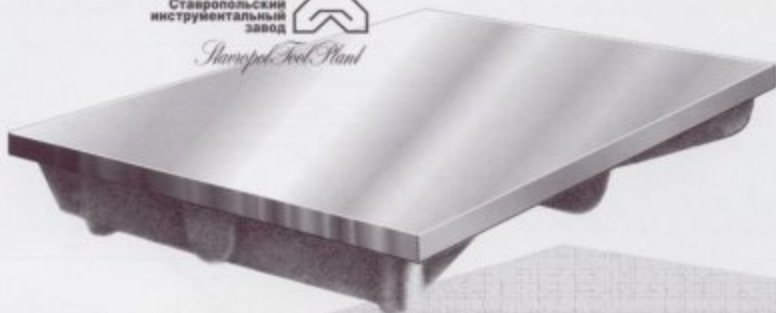
Плиты изготавливаются в следующих исполнениях:
 - Чугунные плиты:
 1 - с ручной шабровкой поверхностей;
 2 - с механически обработанными рабочими поверхностями.

Плиты из твердых пород чугуна и 2 исполнения из серого чугуна с твердостью 170-229 HB.
 Плиты из твердых пород чугуна и 2 исполнения из серого чугуна с твердостью 170-229 HB.
 Плиты из твердых пород чугуна и 2 исполнения из серого чугуна с твердостью 170-229 HB.
 Гранитные плиты обладают преимуществами:
 264.0 МПа. Прочности на сжатие не менее 264.0 МПа.
 Преимуществом является высокая твердость, антикоррозийность, долговечность (в 8-9 раз выше), исключена необходимость размagnetивания.

Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol Tool Plant



**Cast iron Surface and Marking Plates
GOST 10905-86**

**Плиты поверочные и разметочные чугунные
ГОСТ 10905-86**

Dimensions Размеры	Flatness tolerance of working surfaces Допуск плоскостности рабочих поверхностей		Mass Масса
	mkt/mm		
	for accuracy classes/для классов точности		
mm/mm	1	2	kg/kg
250 x 250	10	20	13,95
400 x 400	12	25	37,5
630 x 400	16	30	65
1000 x 630	20	40	350
1600 x 1000	25	50	850
2000 x 1000	30	60	1100
3000 x 1250	30	80	3085

stizinstrument.ru



Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol Tool Plant

**Granite Surface and Marking Plates
GOST 10905-86**

**Плиты поверочные и разметочные
гранитные ГОСТ 10905-86**

Dimensions Размеры	Flatness tolerance of working surfaces Допуск плоскостности рабочих поверхностей		Mass Масса
	mkt/mm		
	for accuracy classes/для классов точности		
mm/mm	00	0	kg/kg
250 x 250	2,5	5	16,3
400 x 400	3	6	51,0
630 x 400	4	8	80,5
1000 x 630	5	10	320,0
1600 x 1000	6	12	1204,0
2000 x 1000	8	16	1500,0

Angle Plate ТУ 2-034-801-75

The straight-edges are produced from cast iron and can be of two types: with scouring and nonscouring working surface.

Плита угловая ТУ 2-034-801-75

изготавливается из чугуна в двух исполнениях: с шаброванной и нешаброванной рабочей поверхностью.

Dimensions Размеры	Perpendicularity tolerance Допуск перпендикулярности			Mass Масса
	mkt/mmm			
	for accuracy classes/для классов точности			
mm/mm	0	1	2	kg/kg
250 x 160 x 100	10	20	40	9,7
360 x 200 x 125	12	25	50	16,8
500 x 250 x 160	16	32	60	34,1

Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol Tool Plant

stizinstrument.ru



Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol Tool Plant

Special Unyielding Rocks Products

The granite plates, cubes, tail-spindles, cross-bags, guides are used as basic parts in high-precision coordinate-measuring machines, jig-drilling machines and for adjustment of machining centres.

Technical conditions:

Plates TU 2-034-811-87

Guides TU 2-034-810-87

Tail-spindles TU 2-034-809-87

The items can be produced as per the order

Специальные изделия из твердокаменных пород

Гранитные плиты, кубы, траверсы, пиноли, направляющие используются в качестве базовых деталей в конструкциях высокоточных координатно-измерительных машин, координатно-фрезерных, координатно-сверлильных станков и настройщики обрабатывающих центров.

Технические условия:

Плиты ТУ 2-034-811-87

Направляющие ТУ 2-034-810-87

Пиноли ТУ 2-034-809-87

Изделия могут быть выполнены по заказу.

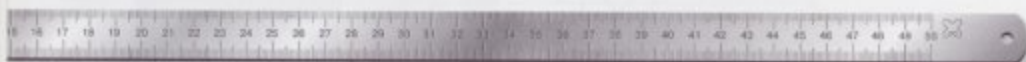
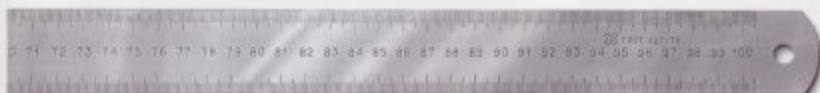
Metal measuring Rulers GOST 427-75

Metal measuring rulers are produced of with the range limits of 150, 300, 500, 1000 mm. Deviations from the scale nominal figures and the distances between any point and the beginning or the end of the scale must not exceed values indicated in the table.

Линейки измерительные металлические по ГОСТ 427-75

Линейки измерительные металлические изготавливаются с пределами измерений 150, 300, 500, 1000 мм. Отклонения от номинальных значений длины шкалы и расстояний между любым штрихом и началом или концом шкалы не должны превышать значений, указанных в таблице.

mm/mm		Acceptable deviation
Total scale length	Общая длина шкалы	Допускаемые отклонения
То/До	300	$\pm 0,10$
Ир/Свыше	300 до/до 500	$\pm 0,15$
Ир/Свыше	500 до/до 1000	$\pm 0,20$



Ставропольский
инструментальный
завод
Stavropol Tool Plant



The rulers are manufactured for steel polished cold rolled tapes with anticorrosive galvanic and chrome coating.

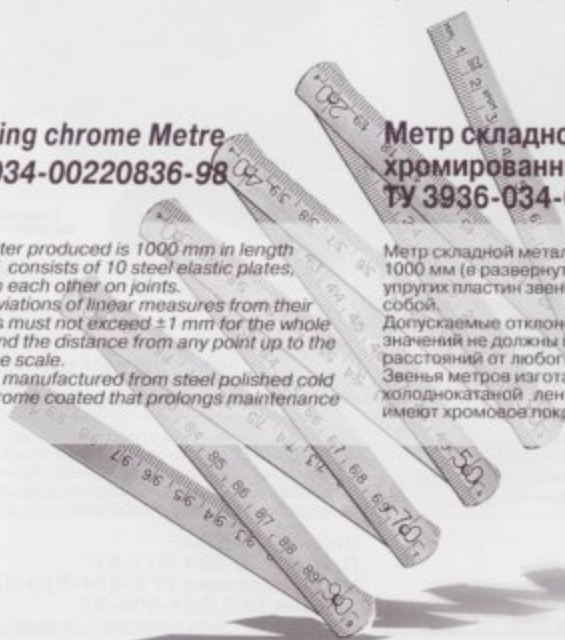
Линейки изготовлены из стальной холоднокатаной ленты с антикоррозийным гальваническим хромовым покрытием. Линейки имеют антикоррозийное гальваническое хромовое покрытие.

Metal folding chrome Metre TU 3936-034-00220836-98

The folding meter produced is 1000 mm in length (unfolded) and consists of 10 steel elastic plates, connected with each other on joints. Acceptable deviations of linear measures from their nominal figures must not exceed ± 1 mm for the whole meter length and the distance from any point up to the beginning of the scale. Meter links are manufactured from steel polished cold rolled tape, chrome coated that prolongs maintenance period.

Метр складной металлический хромированный ТУ 3936-034-00220836-98

Метр складной металлический изготавливается длиной 1000 мм (в развернутом виде) и состоит из 10 стальных упругих пластин звеньев, шарнирно соединенных между собой. Допускаемые отклонения длин мер от их номинальных значений не должны превышать для всей длины метра и расстояний от любого штриха до начала шкалы ± 1 мм. Звенья метров изготавливаются из полированной холоднокатаной ленты, для увеличения срока службы имеют хромовое покрытие.



Ставропольский
инструментальный
завод
Stavropol Tool Plant



Shrinkage Rulers TU-3936-041-00220836-2000

The products are intended for measuring models dimensions considering casting shrinkage.

Линейки усадочные по ТУ 3936-041-00220836-2000

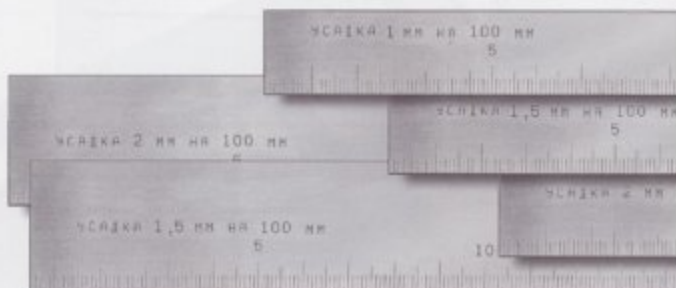
Предназначены для измерения размеров моделей с учетом усадки литья.

Measurement limit of relative mm Предел измерения, условных миллиметров	Shrinkage value Величина усадки мм/мм	Mass Масса
500	0,5; 0,75; 1,0; 1,25; 1,5; 2,0; 2,5	0,053
1000	0,5; 0,75; 1,0; 1,25; 1,5; 2,0; 2,5	0,327

Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol Tool Plant



Sounding Rod TU 3936-039-00220836-03

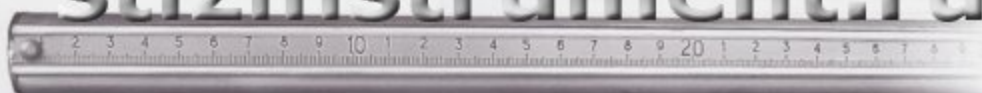
The aluminum sounding rods are manufactured with upper limit of measurement - 3300 mm. Scale spacing - 1 mm. acceptable error of the whole scale is ± 2 mm.

Total weight 1,260 kg.

Метрошток по ТУ 3936-039-00220836-03

Метрошток алюминиевый цельный изготавливается с пределом измерения 3300 мм. Цена деления шкалы - 1 мм. Допускаемая погрешность всей длины шкалы - ± 2 мм.

Суммарный вес 1,260 кг.



Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol Tool Plant

Straight - edge for construction works TU-4833-040-00220836-00

The straight - edges are made of aluminum alloy.

Линейка специальная для строительных работ по ТУ-4833-040-00220836-00

Линейка специальная для строительных работ изготавливается из алюминиевого сплава.

Dimensions Размеры	Straightness tolerance of a working surface Допуск прямолинейности рабочей поверхности	Mass Масса
mm/mm	мм/мм	kg/kg
1500 x 95 x 18	300	1,260



Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol Tool Plant

Unyielding Rocks Construction Materials

The construction materials - steps, tables, covering plates - are manufactured from granite and marble of different types.
The products can be produced as per the order.

Строительные материалы из твердокаменных пород

Строительные материалы - ступени, столешницы, плитка облицовочная - изготавливаются из различных типов гранита и мрамора. Изделия могут быть выполнены по заказу.

Ставропольский
инструментальный
завод



Stavropol Tool Plant

stizinstrument.ru

Straight-edges are produced of the following types:
 SP - the rectangle section straight-edges rulers with a wide working surface;
 SB - the double - T section straight-edges rulers with a wide working surface;
 SM - scraped and polished bridges with a wide working surface;
 SMTK - unyielding rock straight-edges rulers with a wide working surface;
 Straight-edges rulers of SB and SP types are produced from tool and structural steel.
 Hardness of working surfaces is not less than 51 HRC.
 Straight-edges of SM type are made of grey iron.
 Straight-edges of SMTK type are produced from diabase, gabbro and different types of granite, having compression strength not less than 264,9 MPa.

stizinstrument.ru

Прямые линейки
 сверхточные

Поверхностные линейки изготавливаются следующих типов:

- ШП - с широкой рабочей поверхностью прямоугольного сечения.
- ШД - с широкой рабочей поверхностью двугривного сечения.
- ШМ - с широкой рабочей поверхностью шлифованной и шаброванной.
- УТ - линейка угловая трехгранная.
- ШМТК - с широкой рабочей поверхностью из твердокаменных пород.
- Линейки типа ШД и ШП изготавливаются из инструментальной и конструкционной стали.
- Твердость рабочих поверхностей не менее 51 HRC.
- Линейки типа ШМ, УТ изготавливаются из серого чугуна.
- Твердость рабочей поверхности 170-230 HB.
- Линейки типа ШМТК изготавливаются из диабазы, габбро и различного типа гранитов, имеющих предел прочности на сжатие не менее 264,9 МПа.