

Государственный
комитет стандартов
Совета Министров
СССР

ГОЛОВКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ
РЫЧАЖНО-ПРУЖИННЫЕ
ИРП

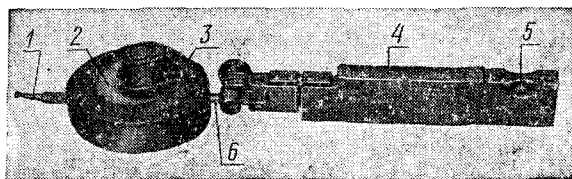
Внесены
в Государственный
реестр
под № 3151—72

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Головки измерительные рычажно-пружинные ИРП (миникаторы) предназначены для контроля отклонений от заданной геометрической формы (непрямолинейности, овальности и т. п.) и для относительных измерений размеров деталей в труднодоступных местах.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия миникатора основан на использовании пружинных свойств закрученной от середины в разные стороны тонкой бронзовой ленты, растяжение или сжатие которой вызывает поворот ее средней части, на которой закреп-



лена стрелка. Перемещение измерительного наконечника передается на ленту посредством рычажно-пружинной передачи.

Миникатор состоит из следующих основных узлов и деталей (см. рисунок): измерительного наконечника 1, шкалы 2, корпуса 3, державки 4, микрометрического винта 5, присоединительной гильзы 6.

Утверждены Государственным комитетом стандартов
Совета Министров СССР
5/X 1972 г.

Выпуск
разрешен
до 1/VII 1977 г.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цена деления, мкм:

при коротком измерительном наконечнике — 1;

при длинном — 2.

Пределы измерения, мкм:

при коротком измерительном наконечнике ± 40 ;

при длинном — ± 80 .

Допускаемая погрешность показаний, мкм, на любом участке шкалы при горизонтальном положении головки шкалой вверх:

в пределах 20 делений

с коротким измерительным наконечником — 0,5;

с длинным — 1;

в пределах 40 делений

с коротким измерительным наконечником — 1;

с длинным — 2.

Вариация показаний $\frac{1}{3}$ дел.

Измерительное усилие, сН (гс):

при коротком измерительном наконечнике — не более 20;

при длинном — 3.

Колебание измерительного усилия 12 сН (гс).

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Совместно с миникатором поставляют:

1) наконечники — 3 шт.;

2) державку;

3) кронштейн;

4) хвостовик;

5) винты $M3 \times 7$ — 2 шт.

ПОВЕРКА

Миникаторы поверяют в соответствии с ГОСТ 14711—69.

Испытания проводило Бюро взаимозаменяемости. Результаты испытаний рассматривал Всесоюзный научно-исследовательский институт метрологической службы (ВНИИМС)

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.