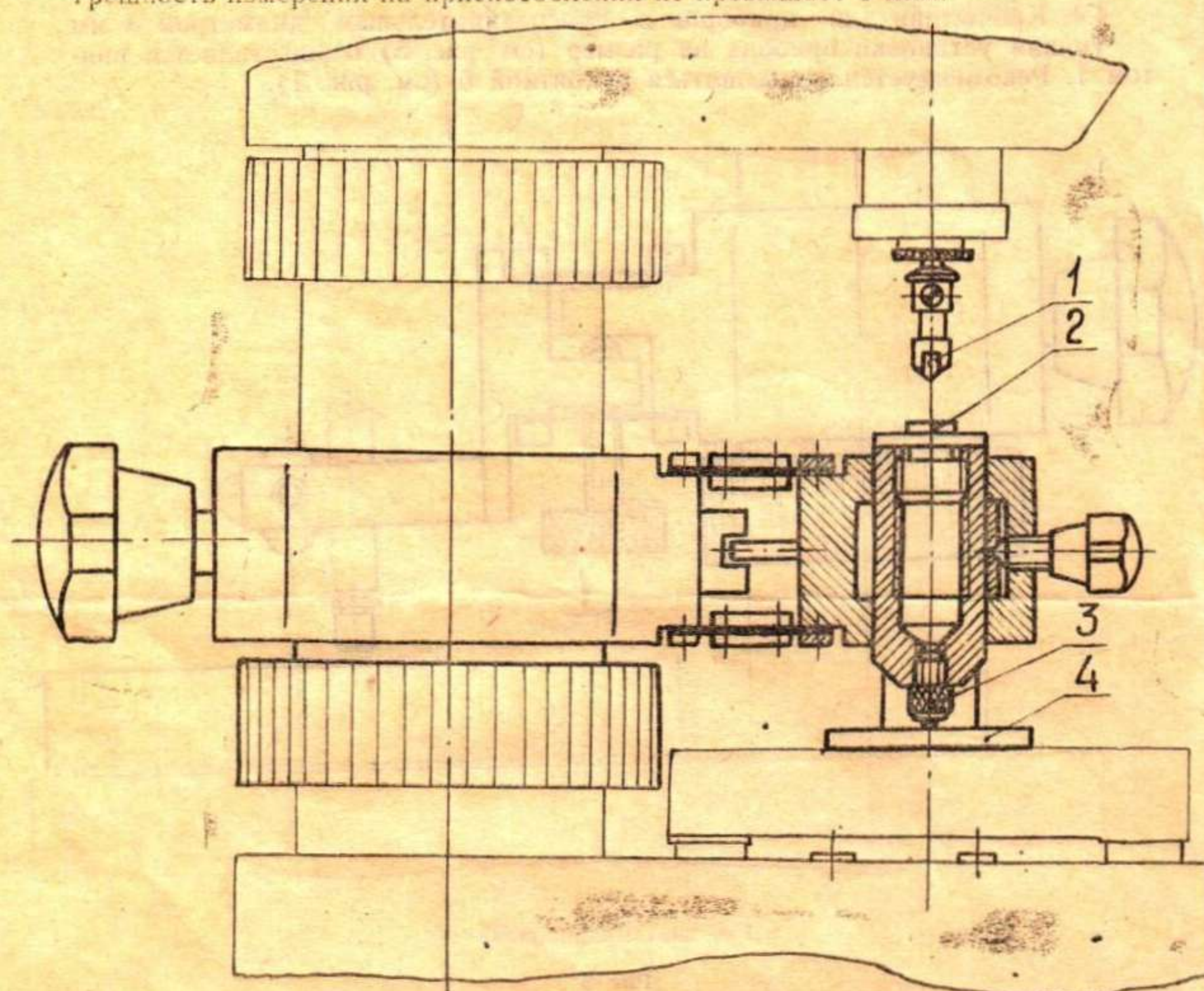


лика относительно ножевидной поверхности, после чего прибор настраивается на 0.

Затем под наконечник приспособления ставится меньшая концевая мера и приспособление готово к измерению диаметра проволоки. Погрешность измерения на приспособлении не превышает 1 мкм.



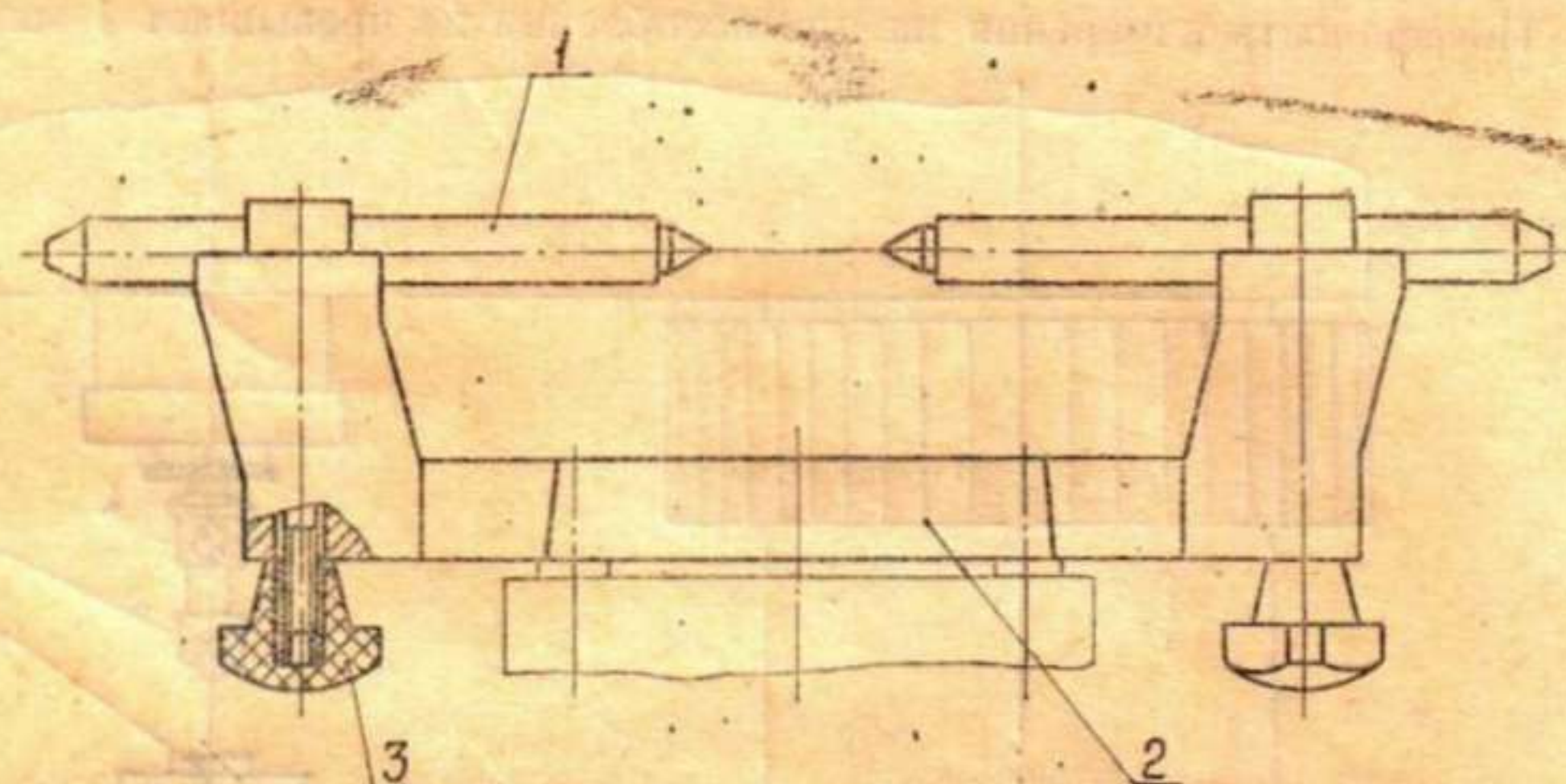
1 — наконечник ножевидный; 2 — столик плоский; 3 — винт;
4 — наконечник приспособления; 5 — движок

Рис. 7

4.7. Центры

Центры (см. рис. 8) предназначены для проверки погрешности формы деталей, для контроля зубчатых колес и других деталей, требующих измерения от центров. Крепление центров 1 к основанию 2 производится винтами с гайкой 3.

Центры устанавливаются на основание стойки вместо стола.



1 — центр; 2 — основание; 3 — винт с гайкой

Рис. 8

4.8. Кронштейн с упором

Кронштейн с упором 2 (см. рис. 1) предназначен для установки измеряемых шариков, роликов, калибров на столе до упора при контроле большого количества однотипных деталей.

4.9. Движки

Движки предназначены для перемещения концевых мер на столе стойки под измерительным наконечником прибора.

4.10. Защитное стекло

Стекло предназначено для защиты зоны измерения от теплового воздействия контролера.

4.11. Наконечник ножевидный и опора ножевидная

Предназначены для измерения роликов или любых деталей с криволинейным профилем сечения.

4.12. Гайка

Предназначена для грубой подачи дополнительных кронштейнов.

5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

5.1. Отвернуть два болта на дне футляра и, не прикладывая усилия к кронштейну, извлечь стойку из футляра.

5.2. Промыть бензином и протереть насухо измеряемые детали.

6. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА КОНТРОЛЯ

Проводите контроль стойки методами, указанными в МИ 1673-87.

7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

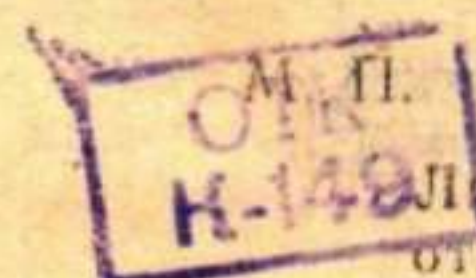
7.1. Храните стойку при температуре от плюс 5 до плюс 40°С и относительной влажности не более 80%.

7.2. Категория условий хранения — 1 по ГОСТ 15150-69.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Стойка для измерительных головок типа С — " № 8103
соответствует требованиям ГТ 10197-70 и признана годной для эксплуатации.

«2» 11 19 90.



Личные подписи или печати личных клейм лиц,
ответственных за прику

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Стойка для измерительных головок типа С — " № 8103
подвергнута на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78 и упакована согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

Средство защиты

ВЗ-4, ВУ-1

Срок защиты без переконсервации

2 года

Дата консервации и упаковки

«28» 11 19 90 г.

Упаковку произвел

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1. Изготовитель гарантирует соответствие стойки требованиям ГОСТ 10197-70 при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

10.2. Гарантийный срок эксплуатации — 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев дня выпуска.

11. СВЕДЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ

11.1. Рекламации по качеству продукции принимаются предприятием-изготовителем при условии соблюдения потребителем «Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25.04.66 № П-7.

11.2. В случае обнаружения потребителем ненадлежащего качества поставленной продукции, забракованная продукция должна быть возвращена.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Наименование металла, сплава	Масса в изделии, кг	
	классификация по группам (ГОСТ 1639-78)	
	V	VIII
Медь и сплавы на медной основе	0,008	0,008

Ленинградский завод «Измерон»

ОКП 39 4351 0161

39 4351 0162

СТОЙКА ДЛЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ГОЛОВОК

Тип С-1 и С-И

Паспорт

07101.000ПС



1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Стойка предназначена для установки на ней измерительной головки и контролируемого изделия.

Стойка типа С-I выпускается для измерительных головок с ценой деления до 0,5 мкм, типа С-II — для головок с ценой деления от 1 до 10 мкм.

Обозначение стойки при заказе типа С-I с диаметром отверстия под измерительную головку 28 мм и размерами стола 125x125 мм; Стойка С-I—28—125x125 ГОСТ 10197-70.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические характеристики стоек должны соответствовать следующим величинам:

Тип	С-I	С-II
Пределы измерения по высоте, мм	0—160	
Вылет измерительной головки, мм	75	85
Диаметр колонки, мм	70	50
Диаметр отверстия под измерительную головку, мм	28	
Масса, кг, не более	17	14
Габаритные размеры, мм, не более	280x130x140	

2.2. Сведения о содержании цветных металлов приведены в приложении 1.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Стойка укомплектована перечисленными ниже принадлежностями и техническим документами:

Стойка	1 шт.
Чехол	1 шт.
Ящик упаковочный	1 шт.
Паспорт	1 шт.

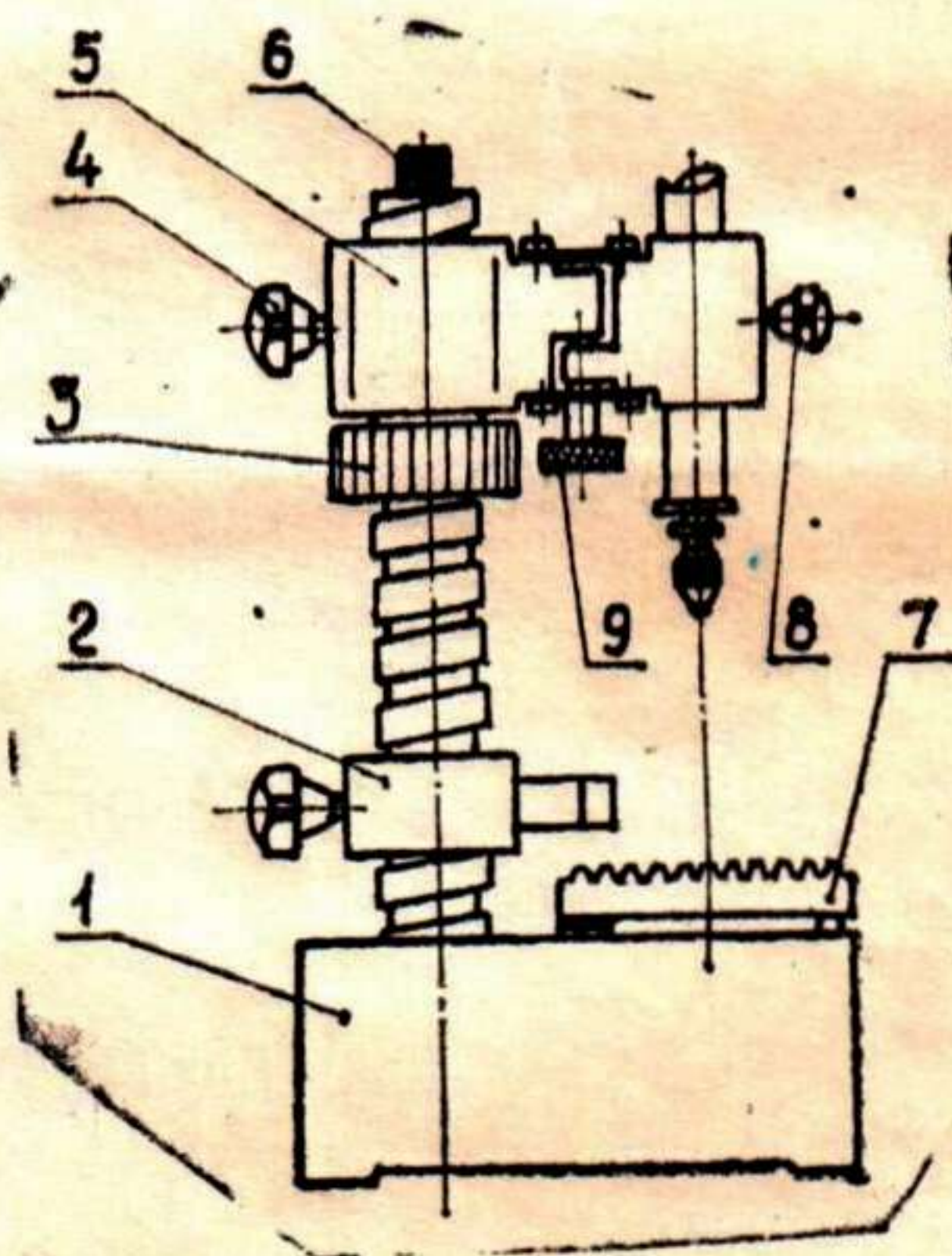
По требованию заказчика за отдельную плату дополнительно поставляются:

Стол регулируемый с выступающей сферической вставкой (только для типа С-I)	1 шт.
Стол регулируемый с выступающим средним ребром (только для С-I)	1 шт.
Стол регулируемый круглый	1 шт.
Кронштейн с присоединительным диаметром 8 мм	1 шт.
Приспособление для контроля ленты	1 шт.
Приспособление для контроля проволоки	1 шт.
Кронштейн с упором	1 шт.
Защитное стекло (только для типа С-I)	1 шт.
Наконечник ножевидный и опора ножевидная	1 шт.
Столик плоский	1 шт.
Движок	1 шт.
Центры	1 шт.
Гайка	1 шт.
Футляр для приспособлений	1 шт.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Стойка (см. рис. 1) состоит из основания с цилиндрической колонкой 1, кронштейна 5 с присоединительным диаметром 28 мм и прямоугольного ребристого стола 7. Кронштейн перемещается по колонке с помощью гайки 3, которая соединена с кронштейном, что исключает возможность его падения в незакрепленном состоянии. Закрепление кронштейна на колонке осуществляется винтом 4. В кронштейн встроены механизм тонкой установки измерительной головки на размер. Головка в кронштейне крепится винтом 8, а микроподача осуществляется винтом 9 с помощью рукоятки 6.

Стол ребристый крепится к основанию тремя винтами.

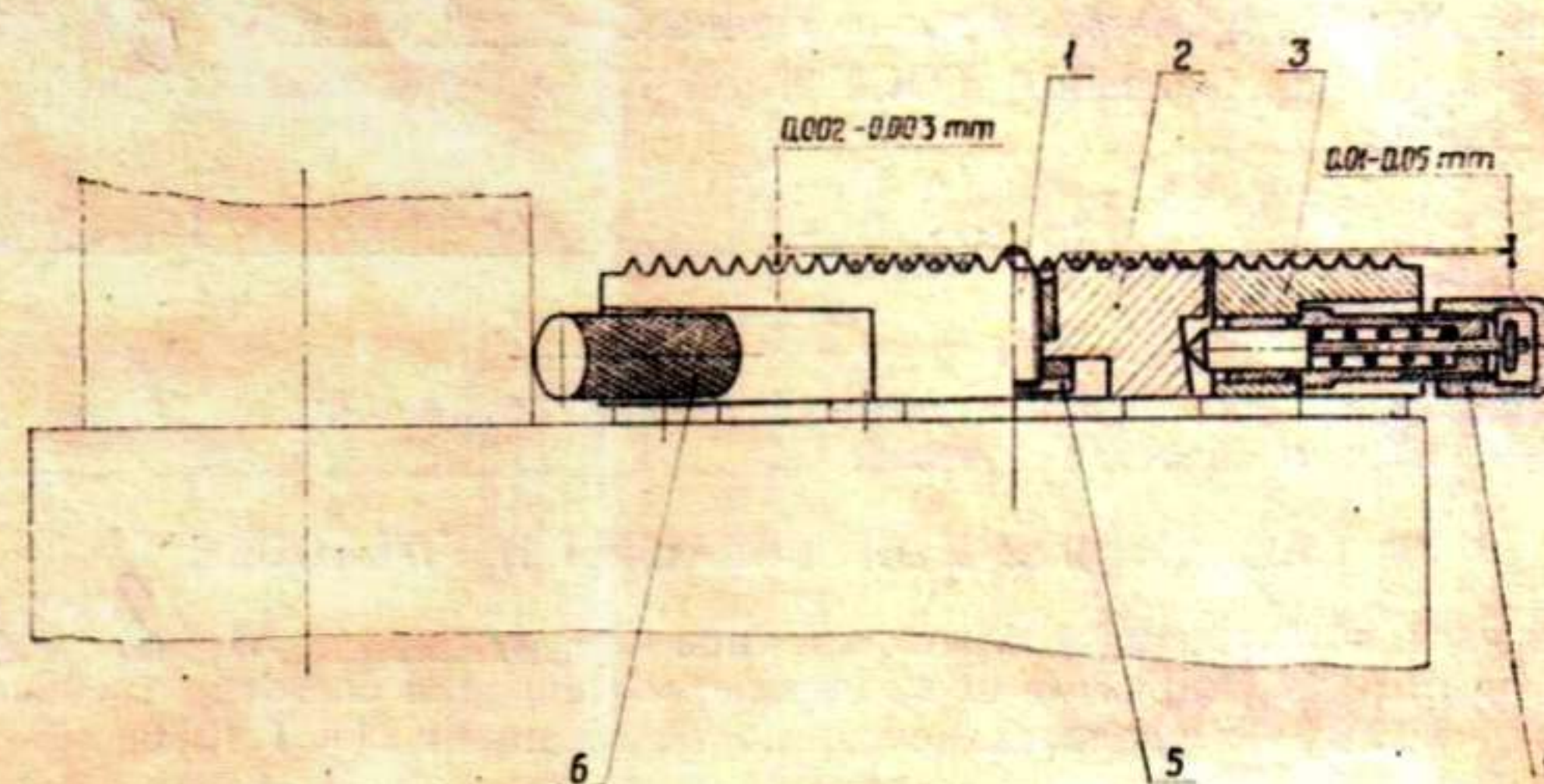


1 — основание с колонкой; 2 — кронштейн с упором; 3 — гайка; 4 — винт; 5 — кронштейн; 6 — рукоятка; 7 — стол; 8 — винт; 9 — винт микроподачи

Рис. 1

4.1. Стол регулируемый с выступающей сферической вставкой.

Стол (см. рис. 2) предназначен для контроля плоскопараллельных концевых мер длиной до 20 мм и других деталей, у которых вогнутость рабочих поверхностей в свободном состоянии может быть до 0,0015 мм.



1 — вставка корундовая; 2 — стол ребристый; 3 — стол вспомогательный; 4 — колпачок; 5 — контргайка; 6 — винт

Рис. 2

Стол состоит из ребристого стола 2, вспомогательного стола 3 и сферической корундовой вставки 1.

Вспомогательный стол крепится к основанию винтами. Возвышение вставки над ребристым столом на 0,002-0,003 мм фиксируется контргайкой 5.

Соблюдение размеров, указанных на рис. 2, обязательно.

Радиальная регулировка ребристого стола 2 с целью совмещения вершины сферической вставки стола с вершиной сферического наконечника измерительного прибора осуществляется двумя винтами 6.

Поочередно вращая винты 6, находят максимальное показание прибора (в случае зашкаливания, стрелка возвращается в зону шкалы винтом 9, рис. 1). Отрегулированный стол стопорится колпачком 4.

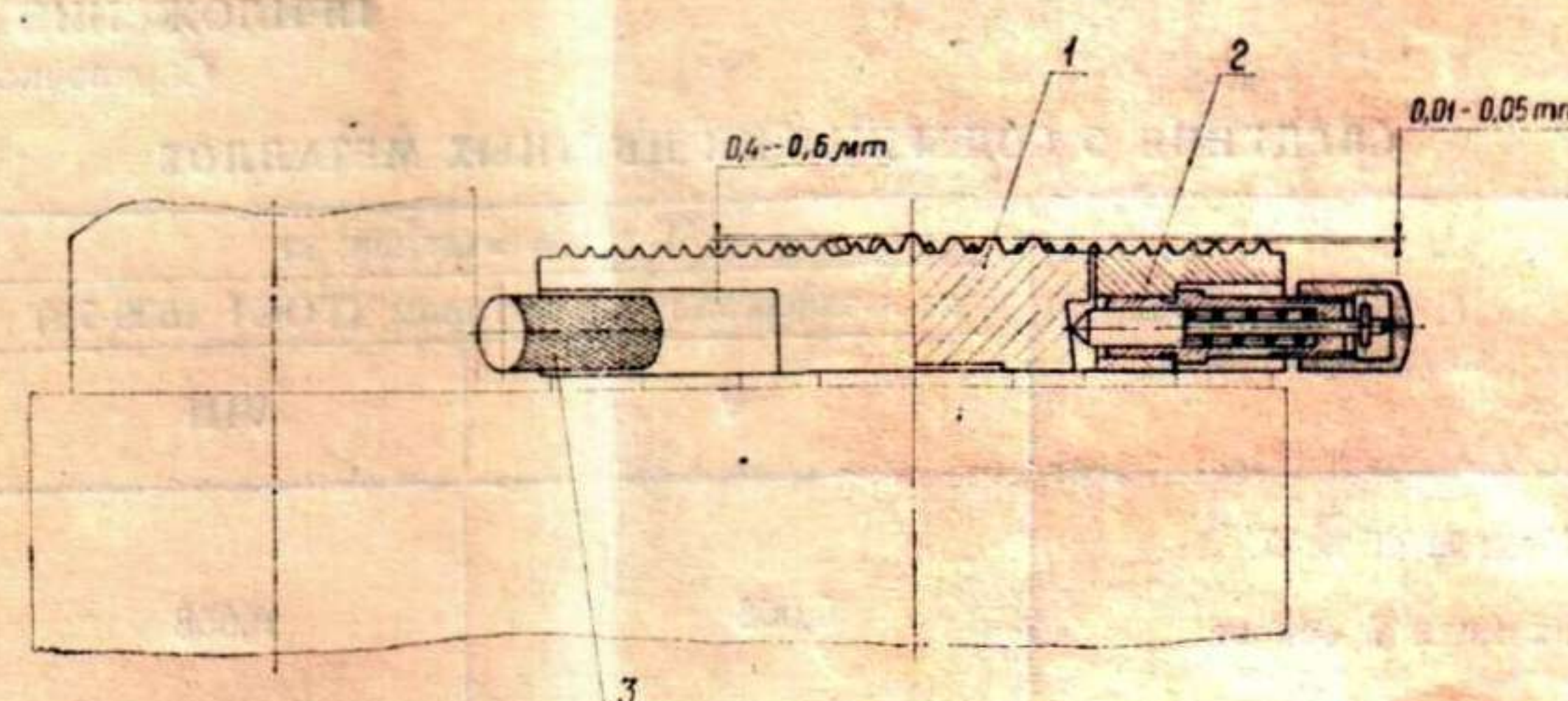
4.2. Стол регулируемый с выступающим средним ребром

Стол (см. рис. 3) предназначен для контроля плоскопараллельных концевых мер длиной до 150 мм и других подобных деталей, у которых вогнутость рабочих поверхностей в свободном состоянии может быть до 0,0003 мм.

Стол состоит из ребристого стола 1 с выступающим ребром и вспомогательного стола 2. Радиальная регулировка вспомогательного стола с целью совмещения вершины измерительного наконечника прибора с выступающим ребром стола осуществляется так же как и в случае со столом с выступающей сферической вставкой двумя винтами 3.

Соблюдение размеров, указанных на рис. 3, обязательно.

Примечание. Ребристые столы как с выступающей сферической вставкой, так и с выступающим ребром поставляются только в комплекте со вспомогательными столами.

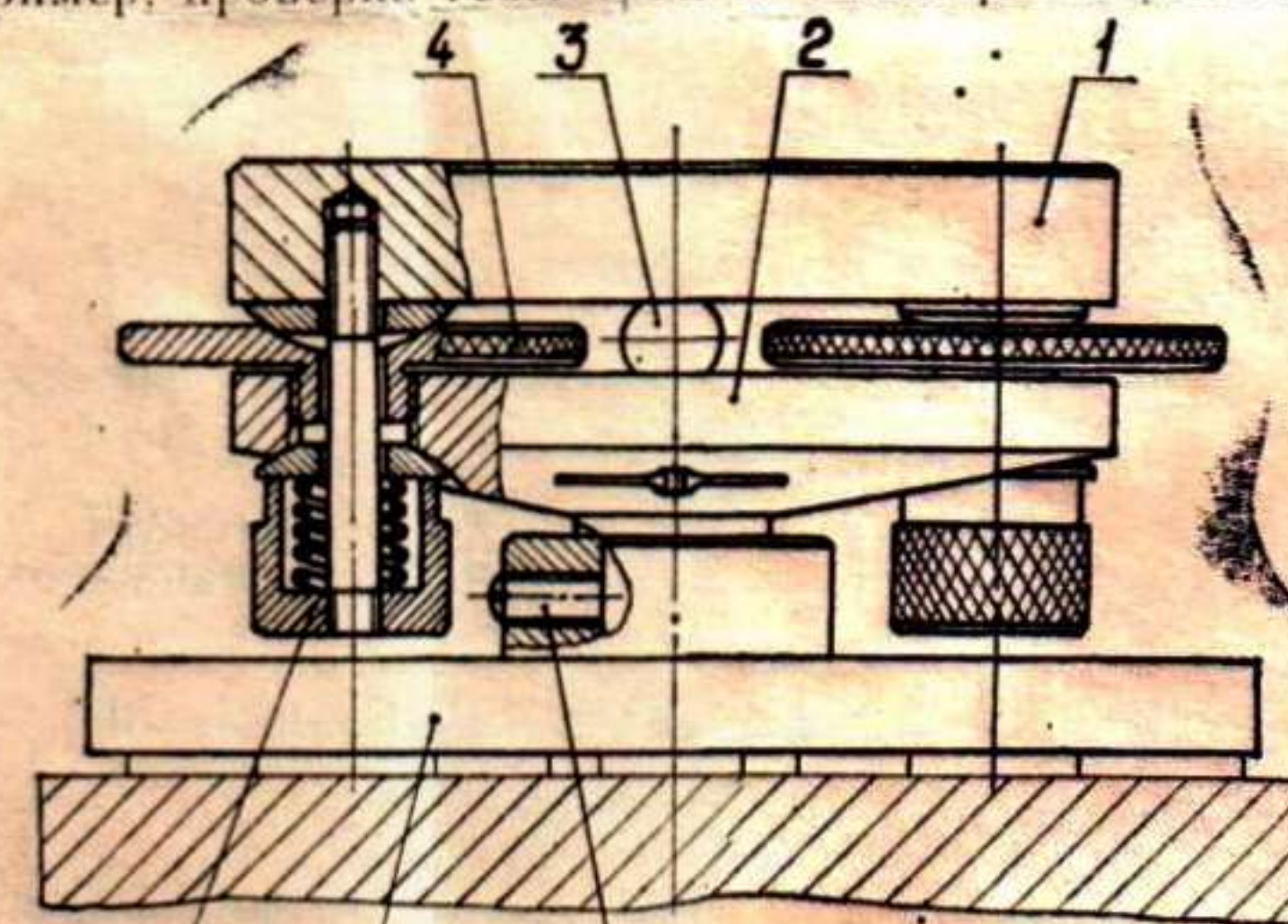


1 — стол ребристый; 2 — стол вспомогательный; 3 — винт

Рис. 3

4.3. Стол регулируемый круглый

Стол (см. рис. 4) предназначен для установки и контроля деталей, где требуется выставление стола параллельно измерительному плоскому наконечнику, например, проверка геометрии и диаметра шариков.



1 — пласт. изм.; 2 — корпус; 3 — шарик; 4 — гайка; 5 — винт; 6 — основание; 7 — винт

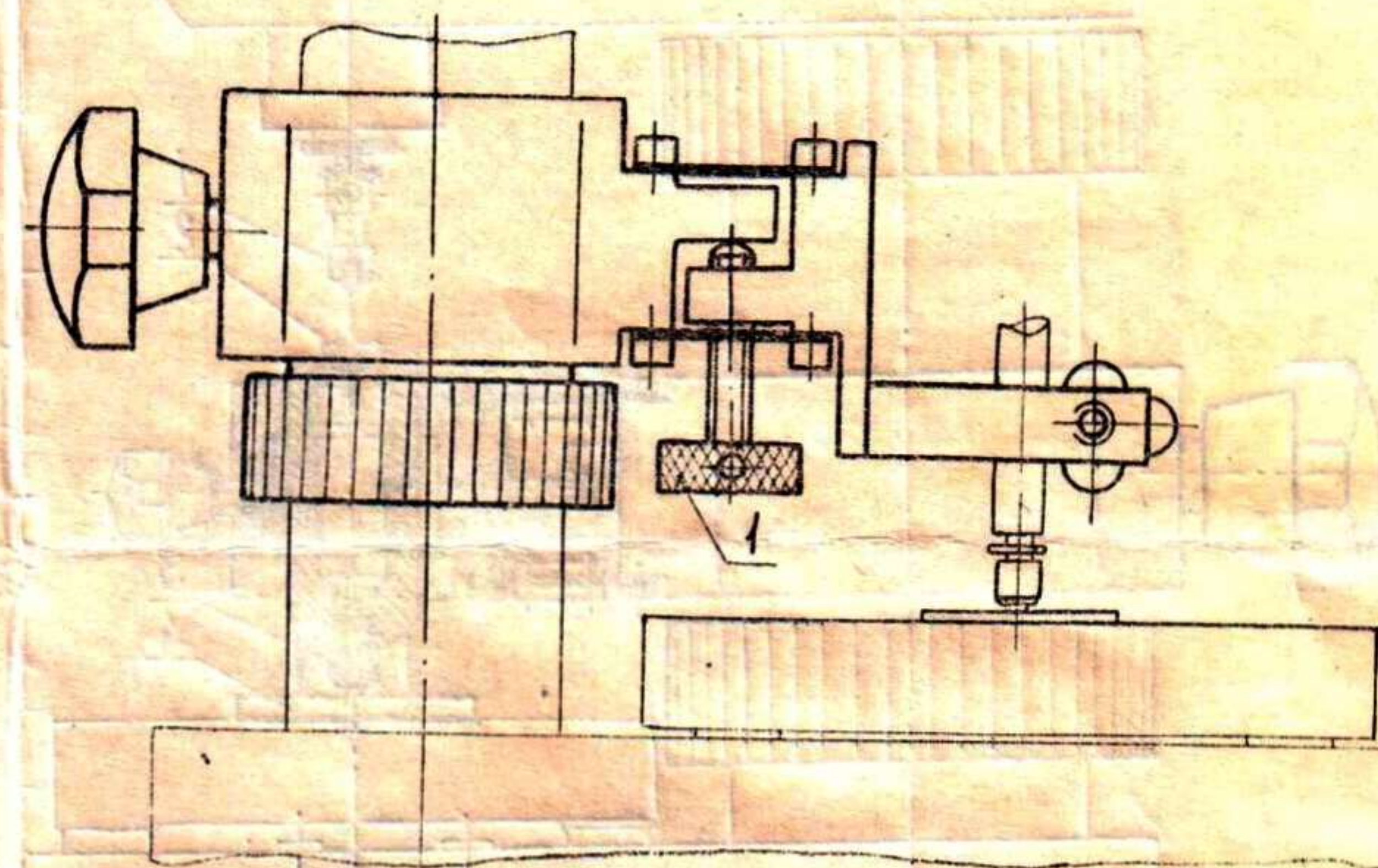
Рис. 4

Стол позволяет регулировать параллельность между измерительной поверхностью плоского наконечника прибора и поверхностью стола до 0,0001 мм при диаметре наконечника 8 мм.

Стол состоит из пластины 1, опирающейся через шарик 3 на корпус 2, который крепится винтом 7 к основанию 6. Стол предварительно выставляется по методике установки поверхности основного стола вертикаль-

ного оптиметра ГОСТ 8.270-77 по концевой мере. Окончательная регулировка параллельности осуществляется с помощью плоскопараллельной стеклянной пластины — наблюдая за интерференционной картиной, стол регулируется гайками 4 и стопорится винтами 5.

4.4. Кронштейн для приборов с присоединительным диаметром 8 мм. Тонкая установка прибора на размер (см. рис. 5) осуществляется винтом 1. Рекомендуется пользоваться рукояткой 6 (см. рис. 1).



1 — винт микроподачи

Рис. 5

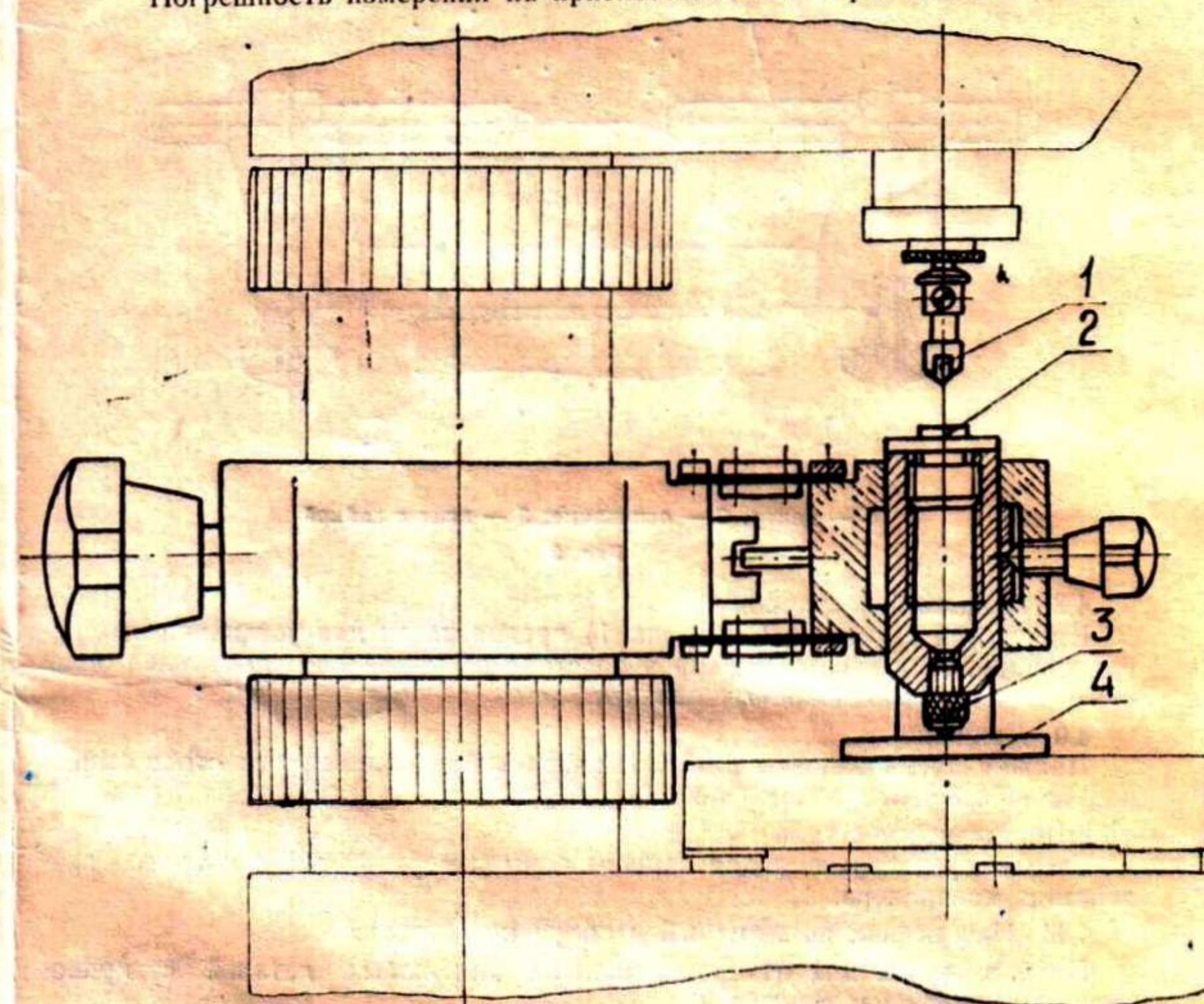
4.5. Приспособление для контроля ленты

Приспособление (см. рис. 6) предназначено для контроля ленты толщиной до 1 мм. Измерение толщины происходит между двумя ножевидными поверхностями, перпендикулярными одна к другой.

Две концевые меры, разность размеров которых равна номиналу толщины измеряемой ленты, с помощью движка 4 переставляются под наконечником приспособления 3. Установив меньшую концевую меру под наконечником, кронштейн приспособления устанавливается таким образом, чтобы плоские пружины кронштейна занимали приблизительно среднее положение. После этого под наконечник ставят большую концевую меру. Ножевидный наконечник прибора 1 вводят в контакт с ножевидной опорой кронштейна 2 и прибор настраивается на 0. Под наконечник приспособления ставится меньшая концевая мера и приспособление готово к

измерению толщины ленты.

Погрешность измерения на приспособлении не превышает 1 мкм.



1 — наконечник ножевидный; 2 — опора ножевидная; 3 — наконечник приспособления; 4 — движок

Рис. 6

4.6. Приспособление для контроля проволоки

Приспособление (см. рис. 7) предназначено для контроля проволоки диаметром до 1 мм. Измерение диаметра происходит между плоской поверхностью столика 2 и ножевидной поверхностью наконечника прибора 1. Две концевые меры, разность размеров которых равна номиналу измеряемой проволоки, с помощью движка 5 переставляются под наконечником приспособления 4.

Установив меньшую по размеру концевую меру под наконечником, кронштейн приспособления устанавливается таким образом, чтобы плоские пружины кронштейна занимали приблизительно среднее положение.

После этого под наконечник 4 ставят большую концевую меру, ножевидный наконечник прибора 1 вводят в контакт с поверхностью столика и с помощью двух винтов 3 регулируется параллельность плоского сто-