

Ленинградский завод «Измерон»

**ГОЛОВКА ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ
ПРУЖИННАЯ**

**ПАСПОРТ
11000.000 ПС**



1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Головка измерительная пружинная виброустойчивая предназначена для относительных измерений линейных размеров и контроля геометрической формы и может применяться как в специальных стойках, так и в различного вида измерительных устройствах и приспособлениях с присоединительным диаметром 28 мм.

Условия эксплуатации:

температура окружающей среды $(20 \pm 4)^\circ\text{C}$

относительная влажность воздуха $(60 \pm 20)\%$

атмосферное давление $(101,325 \pm 4)$ кПа

Пример обозначения при заказе головки с ценой деления 1 мкм;

Головка измерительная ИИГПВ ГОСТ 6933-81.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические характеристики приведены в табл. 1

Таблица 1

Технические характеристики	0ИИГПВ	02ИИГПВ	05ИГПВ	1ИГПВ	2ИГПВ
Цена деления, мкм	0,1	0,2	0,5	1,0	2,0
Пределы измерений, мкм, не менее	$\pm 4,0$	$\pm 6,0$	$\pm 15,0$	$\pm 30,0$	$\pm 60,0$
Предел допускаемой погрешности от нулевого штриха, мкм	$\pm 0,08$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,30$	$\pm 0,60$
Размах показаний из 10 измерений, дел. шкалы, не более	1/3	1/3	1/3	1/4	1/4
Измерительное усилие, сН, не более	150	150	150	200	200
Колебание измерительного усилия, сН, не более	20	20	30	30	50

2.2. Средняя наработка на отказ головок с ценой деления 0,1 мкм не менее 1800000 измерений, а для головок с ценой деления 0,2 0,5; 1 и 2 мкм — не менее 2400000 измерений. Установленная безотказная наработка головок с ценой деления 0,1 мкм не менее 180000 измерений, а для головок с ценой деления 0,2; 0,5; 1 и 2 мкм — не менее 240000 измерений.

2.3. Размах колебаний стрелки у головок не превышает 0,2 длины деления шкалы под действием вибраций с частотой от 0 до 60 Гц, амплитудой виброскорости до 2 мм/с и амплитудой вибросмещения не более 30 мкм.

2.4. Присоединительный диаметр 28 h 7

Коды ОКП и сведения о наличии цветных металлов приведены соответственно в приложениях 1 и 2.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Головка укомплектована:

измерительным наконечником со сферической измерительной поверхностью (установлен на головке)

арретиром для головок с ценой деления 0,1; 0,2; 0,5 мкм 1 шт.

паспортом 1 шт.

По требованию заказчика дополнительно поставляются:

арретир для головок с ценой деления 1; 2 мкм 1 шт.

измерительный наконечник с плоской измерительной поверхностью 1 шт.

измерительный наконечник с ленточной измерительной поверхностью 1 шт.

методика поверки МИ 1813-87 1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Передаточный механизм головки основан на использовании пружинных свойств скрученной тонкой бронзовой ленты.

Лента, завитая спиралью от середины в разных направлениях, припаяна концами к бронзовым угольникам. В середине ленты на свободной от витков части приклеена стрелка. При подъеме измерительного стержня задний подвижной угольник отклоняется и растягивает пружинную ленту, что вызывает поворот стрелки.

Вращением винта, расположенного на передней крышке головки, обеспечивается точная установка на нуль. Измерительная головка оснащена передвижными указателями поля допуска.

5. ПОДГОТОВКА ГОЛОВКИ К РАБОТЕ

Освободить заарретированный измерительный стержень поворотом против часовой стрелки до упора гайки, находящейся над измерительным наконечником, выведя стрелку за левый край шкалы.

6. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Обращаться с головкой бережно, предохранять ее от ударов, особенно по измерительному стержню.

6.2. Не протирать защитное стекло сухой тканью, так как возникающее при этом статическое электричество вызывает притяжение стеклянной стрелки к шкале или защитному стеклу. Для протирки стекла применять слегка влажную ткань.

6.3. Снимать и устанавливать измерительный наконечник, передвигая его только вдоль оси измерительного стержня, не допуская его поворотов во избежание повреждений пружинной подвески.

6.4. Снимать показания во избежание ошибок после полного успокоения стрелки.

6.5. Не разбирать головку, не открывать ее крышку лицам, не имеющим отношения к ремонту.

7. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

7.1. Проводите поверку головки в соответствии с методикой поверки МИ 1813-87.

7.2. Головка подлежит ведомственной поверке. Рекомендуемый межповерочный интервал не более 1 года.

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

8.1. При хранении головки стрелка должна находиться за крайним правым оцифрованным делением шкалы.

8.2. Не допускайте попадания на головку влаги или масла. Храните головку в футляре в сухом помещении при температуре от 5 до 40°C и относительной влажности не более 80% (при температуре 25°C).

8.3. Категория условий хранения 1 по ГОСТ 15150-69.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1. Головка измерительная пружинная виброустойчивая ~~герметизированная~~ заводской № 9.40066 соответствует требованиям ГОСТ 6933-81 и признана годной для эксплуатации.

Дата выпуска 27.09.1989 г.

М.П.

Контролер ОТК

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Головка измерительная пружинная упакована согласно требованиям ГОСТ 6933-81

Средство защиты

ВЗ-0, ВУ-0

Упаковку и консервацию произвел

27.09.1989 г.

на
е-
в
е-

1
—

—

с
и
г-
я
в.

11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1. Изготовитель гарантирует соответствие головки требованиям ГОСТ 6933-81 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

11.2. Гарантийный срок — 18 месяцев со дня ввода головки в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня изготовления.

11.3. Гарантийный срок хранения — не более 24 месяцев со дня изготовления.

12. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

12.1. Рекламации по качеству продукции принимаются заводом-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.

12.2. В случае обнаружения потребителем ненадлежащего качества поставленной продукции, забракованная продукция должна быть возвращена по адресу: 193144, Ленинград, Новгородская ул. 13.

Приложение 1
Справочное

Типоразмер головки	Код ОКП
01 ИГПВ	39 4111 1006
02 ИГПВ	39 4111 2006
05 ИГПВ	39 4111 5006
1 ИГПВ	39 4112 0106
2 ИГПВ	39 4112 0206

Приложение 2
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Наименование металла	Масса в изделии, кг Классификация по группам ГОСТ 1639-78			
	III	IV	V	IX
Сплав алюминиевый деформируемый Д16	0,0096			
Сплав алюминиевый литейный Ал 2		0,034		
Латуни свинцовые ЛС59-1, ЛС63-3			0,00389	
Бронзы оловянные Бр ОФ 6,5—0,15, Бр ОЦ 4—3				0,0006

2149—30,0 89 г. Сосн. тип. Ленуприздат