

С С С Р

Комитет по делам мер  
и измерительных приборов  
при  
Совете Министров  
СССР

МЕРЫ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ,  
УТВЕРЖДЕННЫЕ И ДОПУЩЕННЫЕ КОМИТЕТОМ  
К ВЫПУСКУ В ОБРАЩЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЮ В СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ

РЕЕСТР

№ 228

**УГЛОМЕРЫ ОПТИЧЕСКИЕ ТИПА УО,**  
с ценой деления 10'

### НАЗНАЧЕНИЕ

Угломеры оптические типа УО предназначаются для измерения углов на деталях и инструментах

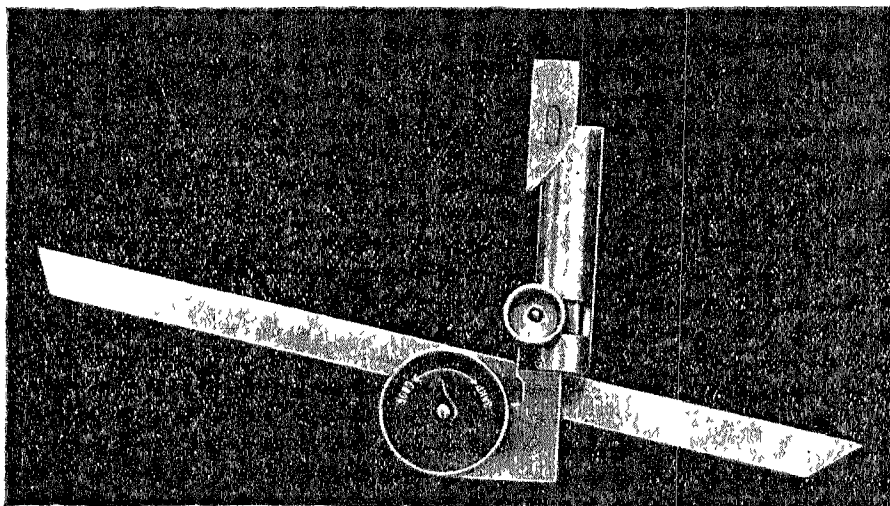
### ОПИСАНИЕ

Угломер состоит из следующих частей: корпуса, в котором помещены лимб со шкалой и луна 16 $\times$  для отсчета показаний, неподвижной линейки, жестко соединенной с корпусом, подвижной линейки, которая может перемещаться поступательно в специальном пазе в корпусе и поворачиваться вместе с лимбом относительно неподвижной линейки на любой угол, и опорной подставки.

Шкала лимба угломера разделена на четыре квадранта, оцифрованных от 0 до 90° через каждые 5°.

Для крепления подвижной линейки в пужном положении в корпусе предусмотрены соответствующие зажимы.

На подставке кроме плоской опорной поверхности имеется призматический паз для установки прибора на цилиндрических изделиях.



Угломер оптический типа УО

### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цена наименьшего деления шкалы 10'.

Допустимые погрешности показаний оптического угломера 5'

Габаритные размеры оптического угломера (без подвижной линейки) 155 27 $\times$ 62,5 мм.

Вес оптического угломера с линейкой 300 мм—280 г.

Вес подставки 380 г.

Общий вес угломера с подставкой 660 г.

Тип прибора утвержден и допущен к выпуску в обращение и применению в СССР приказом Председателя Комитета по делам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 24 июня 1949 г. за № 129 и внесен в Государственный реестр.

**МАРКИРОВКА**

На угломере нанесены:

- 1) марка завода-изготовителя;
- 2) заводский номер

**КОМПЛЕКТНОСТЬ**

В комплект входят:

- 1) прибор с двумя сменными линейками;
- 2) подставка (по желанию заказчика),
- 3) описание;
- 4) заводские аттестаты;
- 5) футляр.

**ПОВЕРКА**

Государственная поверка оптических угломеров типа УО при выпуске из производства и ремонта, а также находящихся в обращении, производится по Методическим указаниям № 101 Технического отдела Комитета по делам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР.

Этими же методическими указаниями следует руководствоваться при ведомственной поверке.