
ПРИБОРЫ ДЗ12-2М

**Внесены
в Государственный
реестр
под № 5136—75**

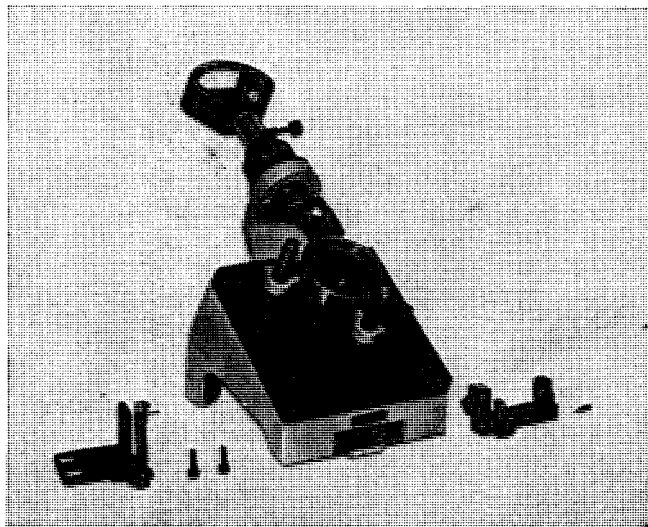
**Утверждены Государственным комитетом стандартов Совета Министров
СССР 10 декабря 1975 г. Выпуск разрешен**

до 01.01.1978 г.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы ДЗ12-М (см. рисунок) предназначены для измерения диаметра, непостоянства диаметра наружной цилиндрической поверхности наружных колец подшипников и биения наружной цилиндрической поверхности наружных колец подшипников относительно базового торца.

Приборы применяются в подшипниковой промышленности.



ОПИСАНИЕ

Принцип действия прибора механический, основан на относительном методе измерения при контроле диаметра и абсолютном — при контроле непостоянства диаметра и биения

наружной цилиндрической поверхности относительно базового торца.

Прибор состоит из основания, на котором под углом 30° закреплена плита. На плите установлены три торцовых упора и два радиальных. Упоры как торцовые, так и радиальные, обеспечивают настройку измерения на всем диапазоне контролируемых колец. В верхней части прибора имеется переставная кронштейн для установки измерительной головки I ИГП.

Для точной настройки на нуль шкалы измерительной головки I ИГП применен механизм микроподачи с дифференциальной резьбой.

Измерительная головка I ИГП оснащена устройством для разгрузки измерительного стержня головки от осевых и боковых ударов. Для измерения биения наружной цилиндрической поверхности относительно базового торца имеется приспособление с измерительной головкой МИГ-I.

Наконечники всех упоров оснащены тведосплавными изделиями.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр измеряемых колец от 30 до 120 мм.

Ширина измеряемых колец от 8 до 60 мм.

Цена деления шкал измерительных головок 0,001 мм.

Допускаемая погрешность прибора 0,0014 мм.

Габаритные размеры 160×240×245 мм.

Масса от 10,5 до 11 кг.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- 1) устройство для разгрузки микрокатора;
- 2) наконечник с пяткой;
- 3) пружина;
- 4) упоры — 5 шт.;
- 5) втулки — 2 шт.;
- 6) болты — 4 шт.;
- 7) приспособление для контроля биения наружной цилиндрической поверхности относительно базового торца;
- 8) прижим;
- 9) наконечник;
- 10) шайбы — 4 шт.;
- 11) винты М6×14.66,05 по ГОСТ 11738—72 — 3 шт.;
- 12) гайки М 8.8.05 по ГОСТ 5927—70 — 2 шт.;

Стр. 3 № 5136—75

- 13) измерительная головка I ИГП по ГОСТ 6933—72;
- 14) измерительная головка МИГ-I;
- 15) паспорт и методические указания по поверке.

ПОВЕРКА

Приборы Д312-2М поверяют в соответствии с требованиями методических указаний, входящих в комплект поставки.

*Испытания проводил и рассматривал их результаты
Свердловский филиал ВНИИМ.*

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.