

---

**ПРИБОРЫ Д313-2М**

Внесены  
в Государственный  
реестр  
под № 6661—78

---

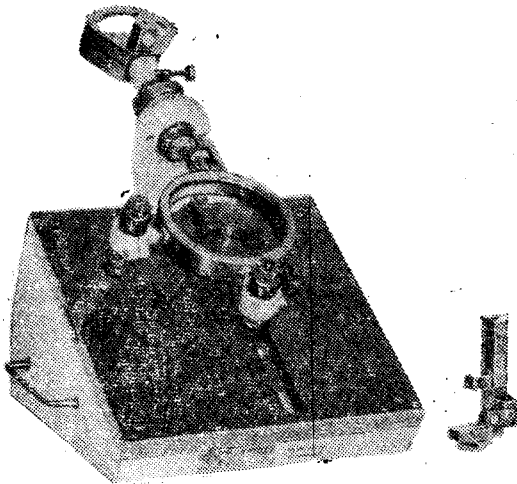
Утверждены Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 20 июня 1978 г.

Выпуск разрешен  
до 01.01.1981 г.

---

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы Д313-2М (см. рисунок) предназначены для измерения диаметра, непостоянства наружной цилиндрической поверхности наружных колец подшипников и бienia наружной цилиндрической поверхности на-



ружных колец подшипников относительно базового торца и применяются в подшипниковой промышленности.

## ОПИСАНИЕ

Принцип действия прибора механический. Прибор состоит из основания, на котором под углом  $30^\circ$  закреплена плита. На плите устанавливают три торцовых упора и два радиальных. Упоры как торцовые, так и радиальные, обеспечивают настройку на измерение на всем диапазоне контролируемых колец. В верхней части прибора имеется переставной кронштейн для установки измерительной головки ИГП. Для точной настройки на «0» шкалы измерительной головки ИГП применен механизм микропода-

чи с дифференциальной резьбой. Прибор оснащен устройством для разгрузки головки ИГП от осевых и боковых ударов. Для измерения биения наружной цилиндрической поверхности относительно базового торца имеется приспособление с головкой ИИГ (ГОСТ 18833—73).

Наконечники всех упоров выполнены твердосплавными.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон наружных диаметров измеряемых колец от 100 до 215 мм.

Цена деления шкал измерительной головки 0,001 мм.

Предел допускаемой погрешности прибора 0,002 мм.

Габаритные размеры 360×340×290 мм.

Масса 27 кг.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

Совместно с прибором поставляют:

- 1) принадлежности;
- 2) приспособление для разгрузки микроатора;
- 3) приспособление для контроля биения наружной цилиндрической поверхности относительно базового торца;
- 4) наконечник;
- 5) упоры торцовые — 3 шт.;
- 6) винты — 2 шт.;
- 7) узел микроподачи;
- 8) втулки — 2 шт.;
- 9) винт;
- 10) упоры — 2 шт.;
- 11) болты М6×16.6в.05 по ГОСТ 7805—70—3 шт.;
- 12) винты М6×16.6В.05 по ГОСТ 1491—72 — 3 шт.;
- 13) гайки М12.8.05 по ГОСТ 5927—70 — 2 шт.;
- 14) шайбы по ГОСТ 11371—68 — 5 шт.;
- 15) головку измерительную ИГП по ГОСТ 6933—72;
- 16) головку ИИГ по ГОСТ 18833—73;
- 17) документацию.

## ПОВЕРКА

При поверке определяют погрешность прибора при контроле наружного диаметра и непостоянстве диаметра с помощью измерительной пружинной головки типа ИГП по образцовым, аттестованным кольцам диаметром 100—105; 150—160; 205—215 мм (по два кольца для контроля диаметра и по одному кольцу для контроля остальных параметров каждого диаметра).

Погрешность прибора при контроле биения наружной цилиндрической поверхности колец относительно базового торца определяют с помощью измерительной головки типа ИИГ по образцовым аттестованным кольцам.

*Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривал Всесоюзный ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательский институт метрологии им. Д. И. Менделеева (ВНИИМ).*

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности.