

---

**ПРИБОРЫ  
ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ДИАМЕТРОВ  
МАЛЫХ ОТВЕРСТИЙ  
МОД. 09900**

**Внесены  
в Государственный  
реестр  
под № 7208—79**

---

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам  
16 мая 1979 г.**

**Выпуск разрешен  
установочной серией**

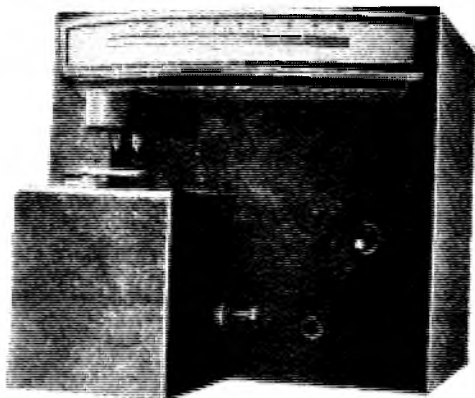
---

### **НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Приборы для измерения диаметров малых отверстий мод. 09900 (см. рисунок) предназначены для относительных линейных измерений внутренних диаметров прецизионных деталей точного приборо- и машиностроения в цеховых условиях массового производства.

## ОПИСАНИЕ

Прибор для измерения диаметров малых отверстий состоит из двух блоков — измерительного, принцип работы которого основан на использовании оптико-механического мультипликатора с применением пружинной ленты, и измерительной наладки, имеющей вертикальное расположение подвижного и неподвижного промежуточных рычагов с измерительными лапками, что дает возможность удобного базирования и измерения миниатюрных деталей. Опоры подвижных элементов измерительного механизма представляют собой упругие шарниры и не имеют внешнего трения. Измерительный механизм обеспечивает постоянство передаточного отношения, что дает возможность настраивать прибор на размер по одному установочному кольцу.



## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальный диаметр измеряемых отверстий (с отношением длины к диаметру не более 3) 0,5—3 мм.

Глубина измеряемых отверстий 0,5; 1,0; 1,5; 2,0; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 7,0; 8,0; 9,0 мм.

Цена деления шкалы 2 мкм.

Диапазон измерений по шкале 0 — 100 мкм.

Измерительное усилие не более 20 сН.

Колесание измерительного усилия не более 15 сН.

Предел допускаемой погрешности на любом участке шкалы 2 мкм.

Размах показаний не более 1 мкм.

Производительность не менее 300 измерений/ч.

Габаритные размеры 348×236×224 мм.

Масса 13 кг.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

Совместно с прибором поставляют:

- 1) лампу осветителя;
- 2) кольцо установочное;
- 3) этикетку на кольцо установочное;
- 4) паспорт;
- 5) методические указания.

Примечание. Поставляются по особому заказу за отдельную плату: кольца образцовые — 3 шт.; футляр; аттестаты на кольца образцовые — 3 шт.

## ПОВЕРКА

Определение погрешности прибора мод. 09900 производят в трех точках шкалы с помощью образцовых колец  $D^{+0,005}$ ,  $(D+0,045)^{+0,005}$ ,  $(D+0,095)^{+0,005}$  в следующем порядке:

установить образцовое кольцо с  $D \pm 0,005$  мм. Произвести 10 измерений. Сектором настройки совместить центр группирования размеров с точкой шкалы, соответствующей действительному размеру кольца, указанному в аттестате;

установить кольцо  $(D + 0,045) \pm 0,005$  мм. Произвести 10 измерений кольца;

установить кольцо  $(D + 0,095) \pm 0,005$  мм.

*Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривало НПО «ВНИИМ им. Д. И. Менделеева».*

*Изготовитель* — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности.