

---

**ПРИБОР НАСТОЛЬНЫЙ С ЦИФРОВЫМ  
ОТСЧЕТОМ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЙ ЛИНЕЙНЫХ  
РАЗМЕРОВ МОДЕЛИ 19005**

**Внесен  
в Государственный  
реестр  
под № 10477—86  
Взамен 4906—75**

---

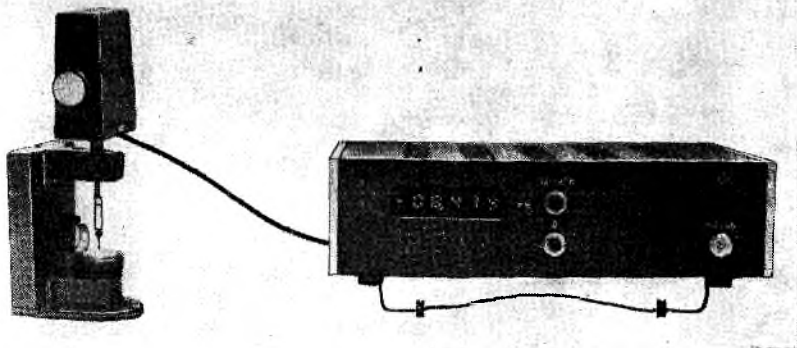
**Утвержден Государственным комитетом СССР по стандартам 23 апреля 1986 г.**

**Выпуск разрешен до  
01.07.90**

---

**НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Прибор настольный с цифровым отсчетом для измерений линейных размеров модели 19005 предназначен для измерений линейных размеров прецизионных деталей точного приборостроения и машиностроения методом непосредственной оценки.



## ОПИСАНИЕ

Принцип действия прибора — растровый, фотоэлектрический. Метод измерения — метод непосредственной оценки.

Направление линии измерения — горизонтальное или вертикальное.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений 0—10 мм.

Шаг дискретности 1 мкм.

Предел допускаемой погрешности  $\pm 2$  мкм.

Наибольшая разность погрешностей на всем диапазоне 2 мкм.

Размах показаний при десятикратном измерении одной и той же величины 1 мкм.

Измерительное усилие 2,2 Н.

Колебание измерительного усилия 1 Н.

Габаритные размеры, мм:

стойка прибора с растровым преобразователем 300×100×100;

отсчетное устройство (электронный блок) 85×270×320.

Масса, кг: стойки прибора с растровым преобразователем 1,2; отсчетного устройства (электронного блока) 3,3.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки прибора модели 19005 входят: прибор настольный с цифровым отсчетом для измерений линейных размеров; система цифровая растровая для линейных измерений; наконечник сферический; стойка прибора; заглушка; ключи 7811—0102НС1Х9, ГОСТ 2841—80 — 2 шт.; комплект документов (паспорта на прибор настольный с цифровым отсчетом для измерений линейных размеров и паспорт на систему цифровую растровую для линейных измерений).

Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату; сменные части (наконечники плоские — 2 шт.; наконечники тарельчатые — 2 шт.; наконечники тарельчатые с пазом — 2 шт.; наконечники ленточные — 2 шт.); инструмент и принадлежности (специальная плоскопараллельная пластина, специальный стакан, специальный притир); методика поверки на прибор настольный с цифровым отсчетом для измерений линейных размеров.

## ПОВЕРКА

Прибор модели 19005 поверяют по методике поверки МУ 2-034-19005—85.

Основное оборудование, необходимое для поверки прибора модели 19005 при эксплуатации и после ремонта:

плоскопараллельные концевые меры длины размерами 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 мм 4 разряда, ГОСТ 8.166—75;

плоскопараллельные концевые меры длины размерами 5 и 10 мм кл. 2, ГОСТ 9038—83;

граммометр типа ГМ-3 с ценой деления 10 сН, диапазоном измерений от 5 до 300 сН и погрешностью не более 10 сН;

специальный стакан (см. приложение 1 МУ 2-034-19005—85);

секундомер, ГОСТ 5072—79 Е;

граммометр часового типа Г25-150;

образец шероховатости поверхности, ГОСТ 9378—75 с параметром шероховатости  $Ra \leq 0,040$  мкм;

плоская или плоскопараллельная пластина, ГОСТ 2923—75 Е и ГОСТ 1121—75 Е;

специальная плоскопараллельная стеклянная пластина (толщина 5 мм, диаметр примерно 20 мм, допуск плоскостности измерительных плоскостей — 0,1 мкм, допуск параллельности — 0,3 мкм);

проволочки П-Б-1,010 кл. 0 или П-Б-1,155 кл. 0;

микроскоп МИР-2;

нормативные документы.

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

*Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.*