
**ПРИБОРЫ РУЧНЫЕ ЦИФРОВЫЕ ДЛЯ ЛИНЕЙНЫХ
ИЗМЕРЕНИЙ, МОДЕЛЬ 19006**

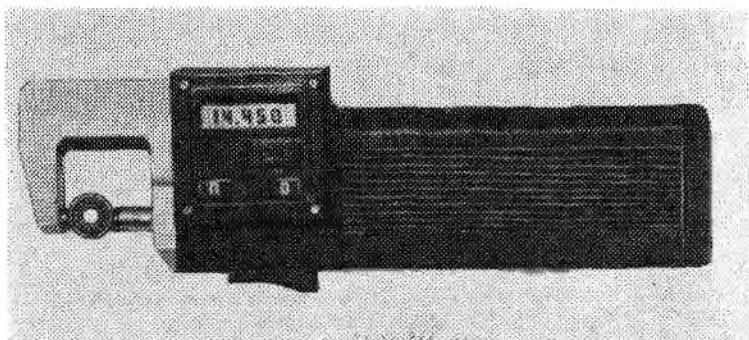
**Внесены
в Государственный
реестр
под № 10718—86**

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 16 декабря
1986 г.**

**Выпуск разрешен
установочной серии**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы ручные цифровые для линейных измерений, модель 19006 предназначены для измерения линейных размеров; применяются в различных отраслях народного хозяйства.



ОПИСАНИЕ

Принцип действия прибора — растровый, фотоэлектрический.

Прибор состоит из скобы с закрепленными на ней подвижной и неподвижной пятками, измерительным механизмом и арретиром, устройства приема и преобразования информации, блока питания и источников питания.

Получаемая информация об измеряемой величине представляется в цифровой форме с дискретностью 1 мкм на жидко-кристаллическом индикаторе устройства приема и преобразования информации.

Особенностью прибора является применение в нем оптических растров с малым шагом (4 мкм).

Устройство приема и преобразования информации снабжено кнопкой обнуления показаний в любой точке диапазона измерений, что позволяет использовать прибор для относительных измерений. При необходимости измерительная информация может быть зафиксирована на жидко-кристаллическом индикаторе нажатием соответствующей кнопки на устройстве приема и преобразования информации.

Питание прибора осуществляется от источников питания (батарей) или сетевого блока питания.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений 0—25 мм.

Дискретность цифрового отсчета 1 мкм.

Предел допускаемой погрешности ± 3 мкм.

Наибольшая разность погрешностей 3 мкм.

Наибольшее измерительное усилие 4—6 Н.

Колебание измерительного усилия 2,5 Н.

Габаритные размеры, мм: измерительного устройства $225 \times 80 \times 50$; блока питания $66 \times 66 \times 72$; кронштейна $75 \times 20 \times 10$.

Масса, кг: измерительного устройства 0,6;

блока питания 0,3; кронштейна 0,03.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки прибора входят: измерительное устройство; блок питания БП2—3; элементы АЗ16 — 6 шт.; кронштейн; винты — 2 шт.; футляр; паспорт и методика поверки.

ПОВЕРКА

Поверка прибора осуществляется в соответствии с методикой поверки, входящей в комплект поставки.

Перечень оборудования, необходимого для поверки прибора при эксплуатации и после ремонта: концевые меры длины 4 разряда ГОСТ 8.166—75; весы для статического взвешивания с ценой деления 5 г и диапазоном измерения от 100 г до 10 кг, ГОСТ 23676—79; секундомер СОПр-2а—3—221, ГОСТ 5072—79.

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

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.