

<p align="center">Государственный комитет стандартов Совета Министров СССР</p>	<p align="center">ГОЛОВКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ РЫЧАЖНО-ЗУБЧАТЫЕ ИГ</p>	<p align="center">Внесены в Государственный реестр под № 2681—70</p>
---	--	---

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

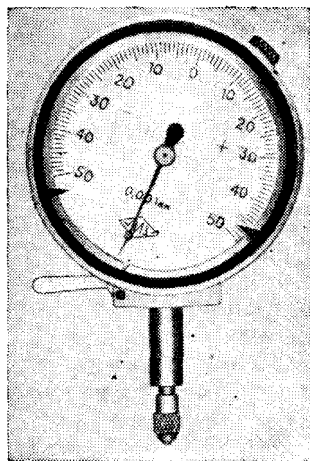
Головки измерительные рычажно-зубчатые ИГ (см. рисунок) предназначены для линейных измерений высокой точности как в индикаторной стойке с измерительным столиком, так и в различного рода контрольных приборах.

ОПИСАНИЕ

Кинематическая цепь механизма головки состоит из неравноплечей рычажной пары и одной зубчатой пары. Оси механизма установлены в подшипниках на камнях.

Кинематическое замыкание обеспечивается пружиной-волоском. Механизм имеет разгруженную конструкцию, что позволяет перемещать измерительный стержень не менее чем на 2 мм.

Для точной установки на нуль головка имеет регулировочный винт, снабжена арретиром и переставными указателями пределов поля допуска.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	1 ИГ	2 ИГ
Цена деления, мкм	1	2
Пределы измерения, мм	$\pm 0,05$	$\pm 0,1$
Пределы регулировки при установке на нуль, дел.	10	10

**Утверждены Государственным комитетом стандартов
Совета Министров СССР
2/II 1971 г.**

**Выпуск
разрешен
до 1/1 1976 г.**

	1 ИГ	2 ИГ
Допускаемая погрешность показаний при проверке от нулевого штриха на участках шкалы, мкм . . .	$\pm 0,4$	$\pm 0,8$
±30 делений	$\pm 0,7$	$\pm 1,2$
свыше ±30 делений		
Допускаемая погрешность показаний в мкм при проверке аттестованного биения величиной не более, мкм		
0,02 мм	0,5	—
0,04 мм	—	1,2
Вариация показаний, мкм	0,2	0,4
Измерительное усилие, сн		
Колебание измерительного усилия в пределах всей шкалы на прямом и обратном ходе измерительного стержня, сн		
Присоединительный размер, мм	100 ± 30	
Габаритные размеры, мм	40	
Масса прибора, кг	8	
	95 × 60 × 20	
	0,9	

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- 1) головка;
- 2) выпускной аттестат;
- 3) футляр.

ПОВЕРКА

Поверка головок проводится средствами и методами, указанными в инструкции 142—63 «По поверке рычажно-зубчатых измерительных головок с ценой деления 0,001 и 0,002 мм».

Поверку погрешности по аттестованному биению допускается заменять поверкой погрешности головки на любом участке шкалы в пределах 20 мкм для головок 1ИГ и в пределах 40 мкм для головок 2ИГ. В этом случае под погрешностью головки в заданных пределах измерения понимают сумму наибольших абсолютных величин положительной и отрицательной погрешностей при прямом и обратном ходе измерительного штока.

Испытания проводило Бюро взаимозаменяемости.

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности.