

ЛИНЕЙКИ СИНУСНЫЕ
ЛС1-200×120 МОДЕЛИ 136 И
ЛС1-300×90 МОДЕЛИ 139

Внесены
в Государственный
реестр
под № 5390—76

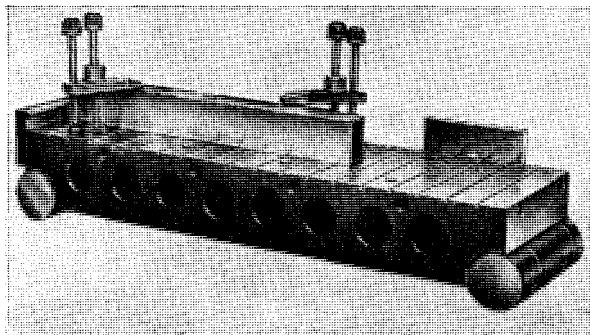
Утверждены Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 28 апреля 1976 г. Выпуск разрешен

до 01.07.1981 г.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Линейки синусные ЛС1-200×120 модели 136 и ЛС1-300×90 модели 139 (см. рисунок) предназначены для измерения углов образцовых угловых мер и инструментов и прецизионных деталей машин.

Линейки соответствуют требованиям ГОСТ 4046—71.



ОПИСАНИЕ

Синусная линейка состоит из деталей: столика, роликов, боковых планок, упорной планки.

К линейке прикладывают два прижима, предназначенные для крепления измеряемого изделия на рабочей поверхности столика. При установке синусной линейки на требуемый угол под один из роликов подкладывают блок концевых мер, размер которого $h = l \sin \alpha$, где l — расстояние между осями роликов; α — номинальное значение угла наклона синусной линейки.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Модель 136	Модель 139
Расстояние между осями роликов l , мм,	200	300
Ширина линейки, мм	120	90
Допускаемые отклонения расстояния между осями роликов линейки, мм:		
класса точности 1	$\pm 0,003$	$\pm 0,004$
класса точности 2	$\pm 0,004$	$\pm 0,0055$
Допускаемые погрешности установки линеек на углы:		
до 30° (модель 136), св. 30° до 45° (модель 139), с:		
до 30° св. 30° до 45°		
класса точности 1	± 4	± 5
класса точности 2	± 6	± 8

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Совместно с линейкой поставляют:

- 1) прижимы — 2 шт.;
- 2) футляр;
- 3) паспорт.

ПОВЕРКА

Синусные линейки поверяют по инструкции 129—63 «По поверке синусных линеек» и ГОСТ 8.165—75.

Испытания проводил и рассматривал их результаты Московский центр метрологии и стандартизации.

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.