



Настроенный таким образом прибор накладывается на зуб измеряемого колеса (рис. 2) и легко покачивается в плоскости измерения. При этом стрелка индикатора будет перемещаться по шкале. Положение стрелки индикатора, соответствующее наибольшему подъему измерительного стержня, определит величину смещения исходного контура. Следует иметь в виду, что смещению исходного контура в тело колеса соответствует подъем измерительного стержня индикатора, что определяется по перемещению стрелки или указателя числа оборотов. (Допуски на смещение исходного контура по ГОСТ 1643—46.) Номинальному положению исходного контура соответствует нулевое положение индикатора.

Для более точных измерений рекомендуется исключить погрешность от биения окружности выступов измеряемого колеса путем измерения величин смещения исходного контура на двух зубьях, находящихся на противоположных концах какого-либо диаметра колеса, и выведения среднего арифметического значения показаний индикатора.

После работы прибор (в особенности его измерительные поверхности) должен быть тщательно протерт, смазан легким слоем смазки и уложен в футляр. При этом индикатор должен быть вынут из державки и уложен в свое гнездо футляра.

* * *

При условии соблюдения правил пользования завод гарантирует в течение шести месяцев с момента выпуска устранение дефектов прибора, если таковые обнаружатся или возникнут по причинам, зависящим от изготовителя.

Претензии принимаются при условии сохранения внешнего вида и отсутствия каких-либо исправлений.



Редактор В. И. Андреев

Технический редактор В. И. Жералова

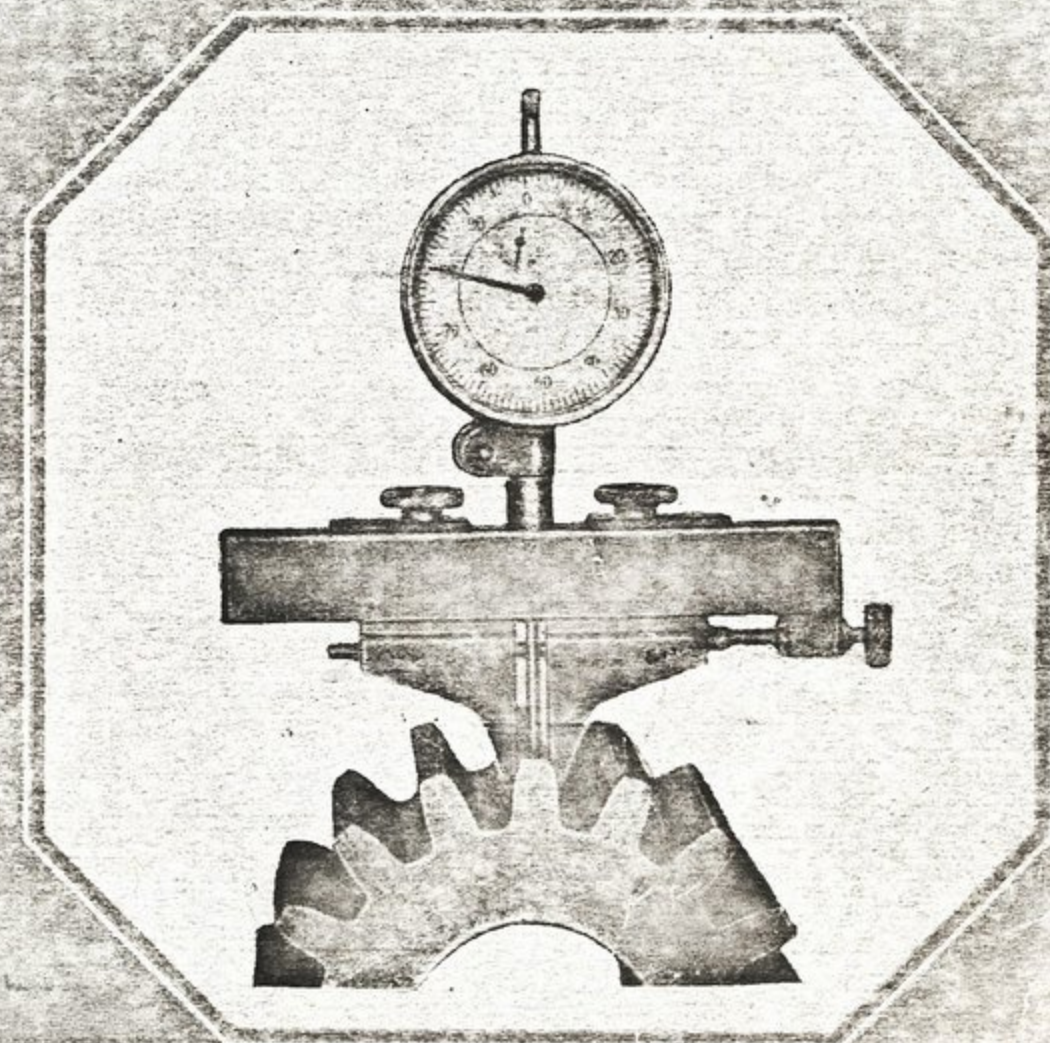
Л 1483,8
Футляра 60x92^{1/16}

Подписано к печати 8/XII 1954 г.

Тираж 3000 экз. Заказ 1793

0,13 бум. листа — 0,25 литьев. листа.
Типография ЦВТИ М. А. Т. и С. Х. М.

МИНИСТЕРСТВО
ЛЕНИНГРАДСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД



ТАНГЕНЦИАЛЬНЫЙ
ЗУБОМЕР

ОПИСАНИЕ

Тангенциальный зубомер предназначен для сравнительного измерения смещения исходного контура (или с соответствующим пересчетом толщины зубьев) цилиндрических зубчатых колес. При этом за базу принимается наружный диаметр колеса. Зубомер состоит из корпуса 1 с симметрично расположенными измерительными губками 4, перемещающимися от винта 2 с правой и левой резьбой. Измерительные губки закрепляются в положении для измерения с помощью гаек 5. В корпусе симметрично относительно губок закрепляется индикатор с удлиненным измерительным стержнем 3. Установка зубомера производится по специальным калибрам-роликам (отдельным для каждого модуля), которые входят в комплект прибора. Диаметры роликов соответствуют номинальному положению исходного контура.

Зубомеры изготавливаются трех размеров (в том числе № 1 и 2 по ГОСТ 4446—48).

Индикатор зубомера № 2 имеет два сменных измерительных стержня 3: один — для $M = 8 \div 22$ мм, другой — для $M = 22 \div 36$ мм.

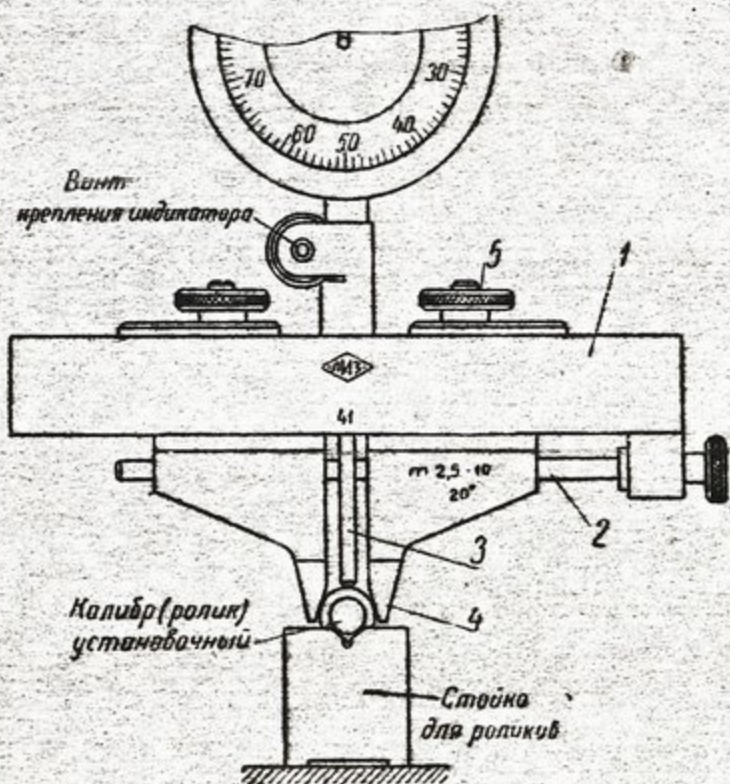


Рис. 1

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Типоразмер	№ 1	№ 2	№ 3
Пределы измеряемых модулей в мм	2,5—10	8—36	30—50
Угол профиля исходного контура в град.	20	20	20
Цена деления индикатора в мм	0,01	0,01	0,01
Габарит прибора в мм	145 × 30 × 80	145 × 30 × 85	145 × 30 × 90
Вес прибора в кг	0,4	0,4	0,4

РУКОВОДСТВО

В связи с тем, что базой измерения является окружность выступов колеса, диаметр этой окружности, а также ее биение должны быть выдержаны в пределах допусков по ГОСТ 1643—46.

Перед пользованием прибором измерительные поверхности его, а также соответствующего калибра-ролика должны быть тщательно протерты.

Для производства измерений следует настроить прибор на требуемый размер. Для этого соответствующий установочный калибр-ролик ставится на призмы специальной стойки. Измерительные губки прибора устанавливаются с помощью винта 2 так, чтобы касание с роликом было примерно по середине измерительных поверхностей губок (рис. 1). В этом положении губки закрепляются гайками 5 и шкала индикатора ставится на нуль; нулевое положение индикатора необходимо проверить несколько раз.

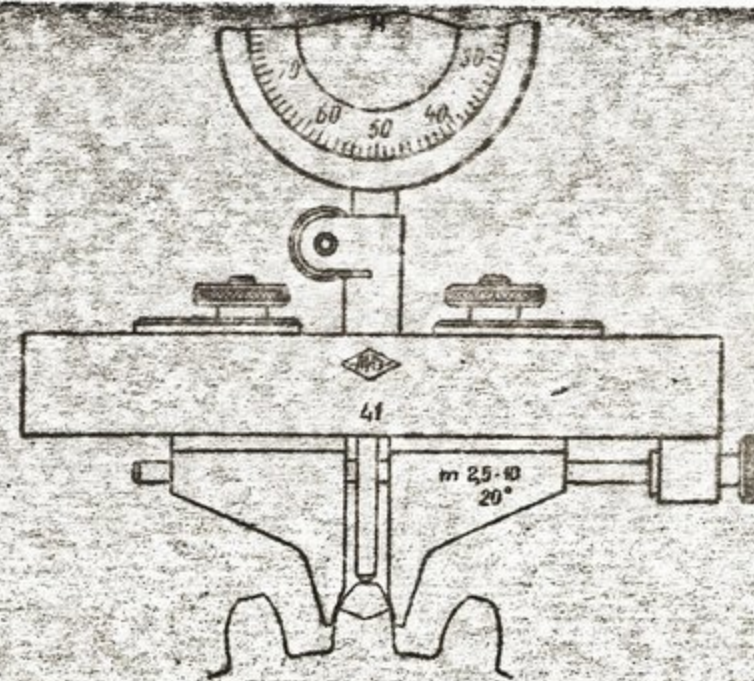


Рис. 2