

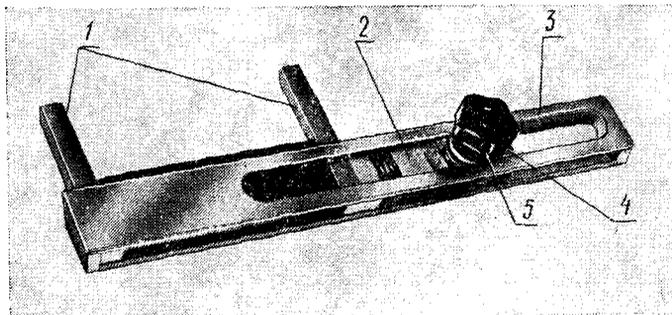
Государственный  
комитет стандартов  
Совета Министров  
СССР

НАБОРЫ  
ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ  
К ПЛОСКОПАРАЛЛЕЛЬНЫМ  
КОНЦЕВЫМ МЕРАМ ДЛИНЫ  
ПК-1

Внесены  
в Государственный  
реестр  
под № 3355—72

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Наборы принадлежностей ПК-1, изготовленные в соответствии с ГОСТ 4119—66, применяют совместно с концевыми плоскопараллельными мерами длины МКП для различных наружных и внутренних измерений.



## ОПИСАНИЕ

В державку 3 (см. рисунок), представляющую собой жесткую рамку, вводят блок концевых мер, ограниченный боковиками 1. Конструкцией зажимного узла предусмотрено быстрое перемещение зажимного винта 4. С целью обеспечения гарантированного усилия прижима в комплекте имеется стабилизатор усилия 2, устанавливаемый между прижимной планкой и боковиком. Для зажима блока необходимо подвести зажимной узел до соприкосновения со стабилизатором 2, зажать гайку 5, после этого, вращая зажимной винт, добиться номинального усилия зажима по совпадению рисок

Утверждены Государственным комитетом стандартов  
Совета Министров СССР  
20/XII 1972 г.

Выпуск  
разрешен  
до 1/1 1978 г.

на стабилизаторе. Для освобождения блока из державки надо отпустить винт 4 и гайкой 5 отвести зажимное устройство от блока.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пределы измерения державок (размеры устанавливаемых блоков), мм:

№ 1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	0—80
№ 2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	60—160
№ 3	.	.	.	.	.	.	.	.	.	160—320

Зажим блока с усилием не менее 350 Н.  
Усилие зажима блока стабилизируется.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

В полный комплект принадлежностей входят:

- 1) державки № 1, 2, 3 — 3 шт.;
- 2) плоскопараллельные боковики — 2 шт.;
- 3) радиусные боковики  $R = 2; 5; 10; 15$  мм — 8 шт.;
- 4) трехгранная линейка 200 мм (ГОСТ 8026—64);
- 5) стабилизатор на цилиндрических винтовых прижимах;
- 6) стабилизатор на плоских пружинах;
- 7) паспорт;
- 8) футляр.

### ПОВЕРКА

Наборы принадлежностей поверяют в соответствии с ГОСТ 4119—66 и ГОСТ 15984—70.

*Испытания проводило Бюро взаимозаменяемости. Результаты испытаний рассматривал Всесоюзный научно-исследовательский институт метрологической службы (ВНИИМС).*

*Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.*