

# Измерительный инструмент

подгруппа

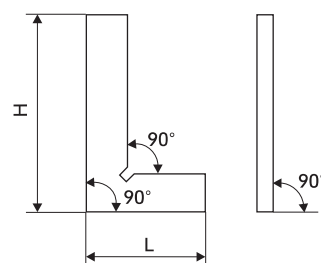
угольники поверочные 90°  
УП - слесарные плоские;  
УШ - слесарные с широким  
основанием

ГОСТ

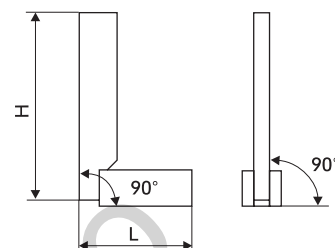
3749-77

НАЗНАЧЕНИЕ: для проверки и установки  
перпендикулярности заготовок.

ТИП УП



ТИП УШ



| Тип УП    | Тип УШ    | Н, мм | Л, мм | Класс точности |
|-----------|-----------|-------|-------|----------------|
| УП-1-250  | УШ-1-250  | 250   | 160   | 1              |
| УП-2-250  | УШ-2-250  | 250   | 160   | 2              |
| УП-1-400  | УШ-1-400  | 400   | 250   | 1              |
| УП-2-400  | УШ-2-400  | 400   | 250   | 2              |
| УП-1-630  | УШ-1-630  | 630   | 400   | 1              |
| УП-2-630  | УШ-2-630  | 630   | 400   | 2              |
| УП-1-1600 | УШ-1-1600 | 1600  | 1000  | 1              |
| УП-2-1600 | УШ-2-1600 | 1600  | 1000  | 2              |



# Измерительный инструмент



|           |  |
|-----------|--|
| подгруппа | линейки измерительные<br>металлические |
| ГОСТ      | 427-75                                 |

|         | Общая длина шкалы и расстояние<br>между любым штрихом и началом<br>или концом шкалы, мм | Допустимые отклонения |
|---------|---|-----------------------|
| ЛИ-100  | 100   | 0,10                  |
| ЛИ-300  | 300   | 0,10                  |
| ЛИ-500  | 500   | 0,15                  |
| ЛИ-1000 | 1000  | 0,20                  |



# Измерительный инструмент

|               |                   |
|---------------|-------------------|
| подгруппа     | шаблоны радиусные |
| код подгруппы | 03060100          |



НАЗНАЧЕНИЕ: для оценки радиусов выпуклых и вогнутых поверхностей.

| Обозначение | Номинальный рабочий радиус, мм | Число выпуклых и вогнутых шаблонов | Габаритные размеры, мм |
|-------------|--------------------------------|------------------------------------|------------------------|
| Набор №1    | 1; 1,2; 1,6; 2;                | 9                                  | 75x15x15               |
|             | 2,5; 3; 4; 5; 6                |                                    |                        |
| Набор №2    | 8; 10; 12; 16                  | 6                                  | 90x25x15               |
|             | 20; 25                         |                                    |                        |
| Набор №3    | 7; 8; 9; 10; 11;               | 12                                 | 90x25x15               |
|             | 12; 14; 16; 18;                |                                    |                        |
|             | 20; 22; 25                     |                                    |                        |

|           |                   |
|-----------|-------------------|
| подгруппа | шаблоны резьбовые |
|-----------|-------------------|



НАБОР №1 М 60 предназначен для определения номинального шага метрической резьбы с углом профиля 60°.  
 НАБОР №2 Д 55 предназначен для определения номинального шага дюймовой резьбы с углом профиля 55°.  
 СМЕШАННЫЙ НАБОР ШАБЛОНОВ №3 М60- Д 55 предназначен для определения номинального шага метрической 60° и дюймовой резьбы 55°.

Допускаемые отклонения шага резьбы шаблона:

от 0.40 мм до 1.25 мм = (+0.01) мкм  
 от 1.50 мм до 6.00 мм = (+0.015) мкм  
 от 28 ниток до 20 ниток = (+0.01) мкм  
 от 19 ниток до 4 ниток = (+0.015) мкм

| Номер набора | Тип     | Шаг метрической резьбы Р, мм                            | Число ниток на 1 дюйм   | Число шаблонов в наборе |
|--------------|---------|---|---|-------------------------|
| №1           | М60     | 0,4; 0,45; 0,5; 0,6; 0,7; 0,75; 0,8;                    |   | 20                      |
|              |         | 1,0; 1,25; 1,5; 1,75; 2,0; 2,5; 3,0;                    |   |                         |
|              |         | 3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5; 6,0.                           |   |                         |
| №2           | Д55     |   | 28, 24, 20, 19, 18, 16, 14,<br>12, 11, 10, 3, 8, 7, 6, 5, 4<br>1/2, 4 | 17                      |
| №3           | М60 Д55 | 0,5; 0,6; 0,7; 0,75; 0,8; 1,04 1,25;<br>1,5; 1,75; 2,0. | 28, 24, 20, 19, 18, 16, 14,<br>12, 11, 10                             | 20                      |



# Измерительный инструмент

подгруппа

щупы

НАЗНАЧЕНИЕ: для контроля зазоров между поверхностями.



| Номер набора | Длина щупов L, мм | Код заказа |
|--------------|-------------------|------------|
| Набор №1     | 100               | 20320      |
| Набор №3     | 100               | 275        |
| Набор №4     | 100               | 40455      |
| Набор №2     | 100               | 56989      |

| Номинальная толщина щупов, мм | Допускаемые отклонения толщины щупов, мм |       | Количество щупов в наборе |          |          |          |
|-------------------------------|--|-------|---------------------------|----------|----------|----------|
|                               | Верх.                                    | Нижн. | Набор №1                  | Набор №2 | Набор №3 | Набор №4 |
| 0,02                          |  |       | 1                         | 1        |          |          |
| 0,03                          |  |       | 1                         | 1        |          |          |
| 0,04                          | 5  | -3    | 1                         | 1        |          |          |
| 0,05                          |  |       | 1                         | 1        |          |          |
| 0,06                          |  |       | 1                         | 1        |          |          |
| 0,07                          |  |       | 1                         | 1        |          |          |
| 0,08                          | 6  | -4    | 1                         | 1        |          |          |
| 0,09                          |  |       | 1                         | 1        |          |          |
| 0,10                          |  |       | 1                         | 1        |          | 2        |
| 0,15                          | 8  | -4    |                           | 1        |          |          |
| 0,20                          |  |       |                           | 1        |          | 1        |
| 0,25                          | 9  | -5    |                           | 1        |          |          |
| 0,30                          |  |       |                           | 1        |          | 1        |
| 0,35                          |  |       |                           | 1        |          |          |
| 0,40                          | 11                                       | -6    |                           | 1        |          | 1        |
| 0,45                          |  |       |                           | 1        |          |          |
| 0,50                          |  |       |                           | 1        | 1        | 1        |
| 0,55                          | 13                                       | -7    |                           |          | 1        |          |
| 0,60                          |  |       |                           |          | 1        | 1        |
| 0,65                          |  |       |                           |          | 1        |          |
| 0,70                          |  |       |                           |          | 1        | 1        |
| 0,75                          |  |       |                           |          | 1        |          |
| 0,80                          |  |       |                           |          | 1        | 1        |
| 0,85                          |  |       |                           |          | 1        |          |
| 0,90                          | 16                                       | -9    |                           |          | 1        | 1        |
| 0,95                          |  |       |                           |          | 1        |          |
| 1,00                          |  |       |                           |          | 1        | 1        |

