
**ШТАНГЕНЗУБОМЕРЫ С НОНИУСАМИ
ТИПА ШЗН-18 и ШЗН-40**

**Внесены
в Государственный
реестр
под № 4373—91
Взамен № 4373—76**

**Утверждены Комитетом стандартизации и метрологии СССР 26 марта 1991 г.
Выпускаются по ТУ 2—034—773—89.**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Штангензубомеры с нониусами типов ШЗН-18 и ШЗН-40 предназначены для измерения расстояния между разноименными боковыми поверхностями (толщины) зуба цилиндрических прямозубых и косозубых колес внешнего зацепления 11 и 12 степеней точности (ГОСТ 1643—81) по постоянной хорде или по хорде делительной окружности в условиях производства машиностроительных заводов.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия штангензубомера механический.

В рамке с неподвижной губкой в двух взаимно перпендикулярных пазах перемещается штанга с подвижной губкой и высотная линейка.

На штанге нанесена горизонтальная миллиметровая шкала, на высотной линейке — вертикальная.

Рамка снабжена нониусами. Для точной установки на размер высотной линейки и штанги с подвижной губкой служат микрометрические подачи, а для их фиксации — стопорные винты.

Конструктивное решение рамки обеспечивает необходимую жесткость прибора. На штанге и высотной линейке нанесены углубленные шкалы, благодаря чему исключается их износ при перемещении штанги и высотной линейки в пазах рамки. Шкалы имеют матовое хромовое покрытие, исключающее бликование, остальные поверхности штангензубомера — блестящее хромовое покрытие.

Штангензубомеры изготавливаются двух типов:

ШЗН-18 для диапазона модулей измеряемых колес от 1 до 18 мм;

ШЗН-40 для диапазона модулей измеряемых колес от 4 до 40 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Значение отсчета по нониусу 0,05 мм.

Погрешность штангензубомера как при затянутых, так и незатянутых зажимах штанги и высотной линейки не более $\pm 0,05$ мм.

Средняя наработка на отказ не менее 15000 условных измерений.

Установленная безотказная наработка 4000 условных измерений.

Полный средний срок службы не менее 3 лет.

Установленный полный срок службы не менее 1 года.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект изделия входят: штангензубомер с нониусами; футляр; паспорт.

ПОВЕРКА

Поверка штангензубомера должна производиться методами и средствами, указанными в МИ 529—89 «Методические указания. ГСИ. Штангензубомеры с нониусами. Типы ШЗН-18 и ШЗН-40. Методика поверки».

Испытания проводила государственная комиссия.

Изготовитель — Вятский инструментальный завод «Красный инструментальщик».