

НОВОСИБИРСКИЙ ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ИМЕНИ В. И. ЛЕНИНА



**МИКРОСКОП ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
С ЦИФРОВЫМ ОТСЧЕТОМ
БМИ-1Ц**

1979

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Микроскоп инструментальный БМИ-1Ц предназначен для измерения:

— в проходящем и отраженном свете наружных линейных размеров и диаметров валов до 150 мм в продольном направлении и до 50 мм в поперечном направлении;

— углов изделий до 360° по угломерной головке и столу;

— резцов, фрез, кулачков и другого инструмента, а также шаблонов любой формы и конфигурации, габариты которых позволяют установить их на измерительном столе микроскопа.

Измерение можно производить в прямоугольных и полярных координатах:

— резьбы метчиков по диаметру, шагу и половине угла профиля;

— резьбовых калибров по шагу (сравнительным методом), половине угла профиля, прямолинейности профиля и внутреннему диаметру (пользуясь методикой ГОСТ 8.128—74 и 12690—67);

— конусных калибров, цилиндрических и конусных втулок, радиусных профилей;

— расстояний между центрами отверстий.

Определение размеров можно производить как непосредственно считыванием показаний на индикаторном табло устройства цифрового пересчетного, так и путем сравнения измеряемого контура с контуром, вычерченным на чертеже.

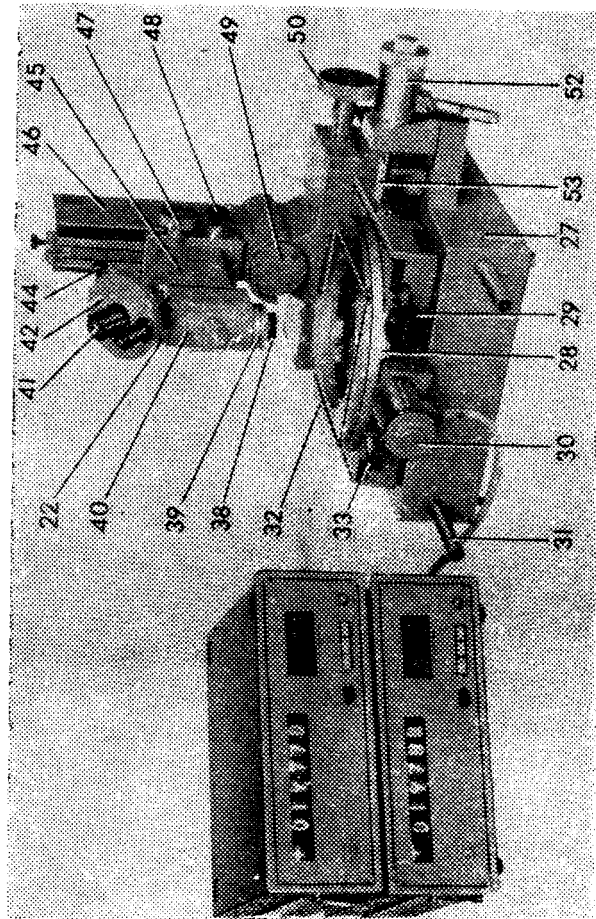


Рис. 6. Общий вид прибора

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
1. Назначение	3
2. Технические характеристики	4
2.1. Основные параметры и размеры	4
2.2. Нормы точности	6
2.3. Погрешности прибора	9
3. Состав изделия и комплект поставки	9
4. Устройство и принцип работы	12
4.1. Схема оптическая	12
4.2. Схема оптическая при работе с проекционным приспособлением	13
4.3. Электронная часть прибора	13
4.4. Устройство прибора	16
4.5. Головки	17
4.6. Осветители	19
4.7. Приспособления к прибору	20
4.8. Прочие принадлежности	23
5. Подготовка прибора к работе	24
5.1. Установка прибора	24
5.2. Установка измеряемого изделия	25
5.3. Установка резкости изображения	25
5.4. Центрировка стола	25
6. Методика работы	30
6.1. Общие указания	30
6.2. Измерения диаметра цилиндра в центрах и V-образных подставках	33
6.3. Измерение угла конусного калибра-пробки	34
6.4. Измерение плоского шаблона или скобы	35
6.5. Измерение диаметра глухого отверстия в отраженном свете	36
6.6. Измерение изделий с очертаниями кривых в прямоугольных координатах	36
6.7. Измерение изделий с очертаниями кривых в полярных координатах	38
6.8. Измерение расстояний между центрами отверстий	39
6.9. Измерение резьб	40

6.10. Измерение шага	44
6.11. Измерение методом проекции	49
6.12. Работа с контактным приспособлением	51
7. Техническое обслуживание	52
8. Характерные неисправности и способы их устранения	54
9. Свидетельство о приемке	55
10. Гарантийные обязательства	55