

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А   С С Р

---

# **СТОЙКИ И ШТАТИВЫ ДЛЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ГОЛОВОК**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 10197—70**

**Издание официальное**

БЗ 5—98

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

## СТОЙКИ И ШТАТИВЫ ДЛЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ГОЛОВОК

## Технические условия

Stands and supports for measuring heads.  
SpecificationsГОСТ  
10197—70

ОКП 39 4351,39 4352

Дата введения 01.01.72

Настоящий стандарт распространяется на стойки, на которых устанавливают измерительную головку и контролируемое изделие, и на штативы, на которых устанавливают только измерительную головку.

Требования пп. 2.7—2.9, 2.12—2.15 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта — рекомендуемыми.

**(Измененная редакция, Изм. № 5, 6).**

## 1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Стойки и штативы должны изготавливаться следующих типов:

С-I — стойки для измерительных головок с ценой деления 0,00005—0,0005 мм (черт. 2);

С-II — стойки для измерительных головок с ценой деления 0,001—0,005 мм (черт. 2);

С-III — стойки малогабаритные для измерительных головок с ценой деления 0,001—0,01 мм (черт. 3);

С-IV — стойки для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм и более (черт. 4);

Ш-I — штативы для измерительных головок с ценой деления 0,002—0,005 мм (черт. 5);

Ш-II — штативы для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм (черт. 5) двух исполнений: с низкой колонкой Ш-IIН и с высокой колонкой Ш-IIВ;

Ш-III — штативы облегченные для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм и более (черт. 5);

ШМ-I — штативы с магнитным основанием для измерительных головок с ценой деления 0,002—0,005 мм (черт. 6);

ШМ-II — штативы с магнитным основанием для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм (черт. 6) двух исполнений: с низкой колонкой ШМ-IIН и с высокой колонкой ШМ-IIВ;

ШМ-III — штативы облегченные с магнитным основанием для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм и более (черт. 6).

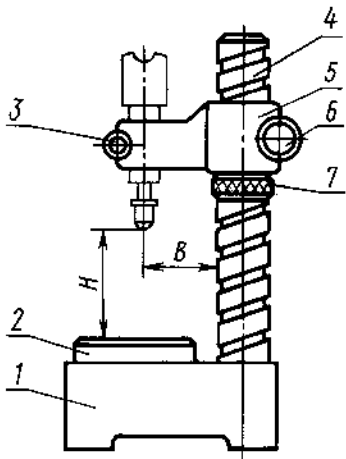
**Примечание.** Допускается применять измерительные головки с ценой деления, отличающейся от указанных значений, при этом должна обеспечиваться необходимая точность.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1.2. Основные параметры и размеры стоек и столов должны соответствовать указанным на черт. 2—4 и в табл. 1.

С. 2 ГОСТ 10197—70

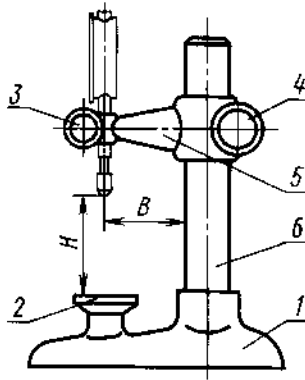
Типы С-I, С-II



1 — основание; 2 — измерительный стол; 3 — винт зажима измерительной головки; 4 — колонка; 5 — кронштейн; 6 — винт зажима кронштейна; 7 — регулировочное кольцо

Черт. 2\*

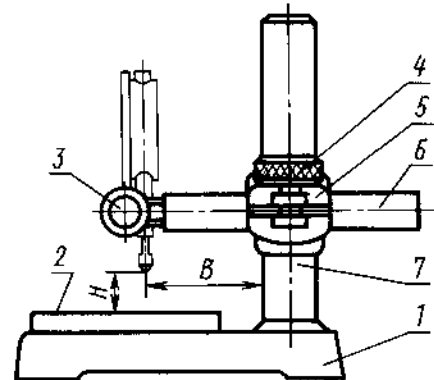
Тип С-III



1 — основание; 2 — измерительный стол; 3 — винт зажима измерительной головки; 4 — винт зажима кронштейна; 5 — кронштейн; 6 — колонка

Черт. 3

Тип С-IV



1 — основание; 2 — измерительный стол; 3 — винт зажима измерительной головки; 4 — винт зажима стержня; 5 — хомут; 6 — стержень; 7 — колонка

Черт. 4

Таблица 1

мм

Типы стоек	Пределы измерения по высоте $H$ , не менее	Диаметр колонки	Вылет измерительной головки $B$ , не менее	Диаметр отверстия под измерительную головку (пред. откл. по Н8)	Дополнительные присоединительные места под измерительную головку	Характеристика стола	Размеры стола, не менее
С-I	0—160	—	75	28	По требованию заказчика диаметр 8 мм	Прямоугольный и квадратный ребристые	100 × 40 или 125 × 125
С-II		50				Квадратный ребристый	125 × 125
С-III	0—100	30	55	8	—	Круглый гладкий	Диаметр 50
С-IV	0—250	40	25—160		Крепление за ушко в соответствии с присоединительными размерами индикаторов по ГОСТ 577	Прямоугольный гладкий	160 × 100

Пример условного обозначения стойки типа С-I с диаметром отверстия под измерительную головку 28 мм и размерами стола 100 × 40 мм:

*Стойка С-I—28—100 × 40 ГОСТ 10197—70*

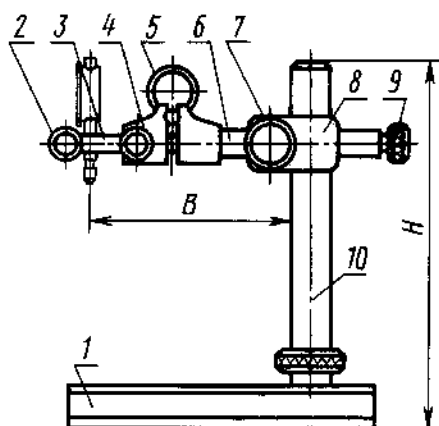
То же, типа С-III с диаметром отверстия под измерительную головку 8 мм и диаметром стола 50 мм:

*Стойка С-III—8—50 ГОСТ 10197—70*

\* Черт. 1 исключен.

1.3. Основные параметры и размеры штативов должны соответствовать указанным на черт. 5, 6 и в табл. 2.

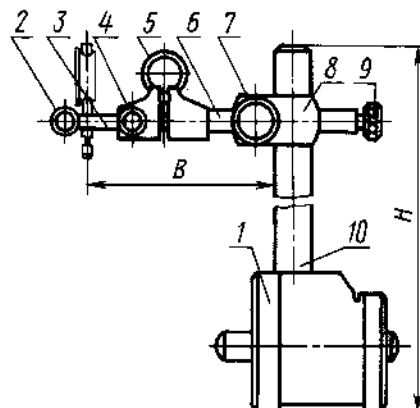
Типы Ш-I, Ш-II, Ш-III



1 — основание; 2 — винт зажима измерительной головки; 3 — державка; 4 — винт зажима державки; 5 — пружинное кольцо; 6 — стержень; 7 — зажимной винт; 8 — хомутик; 9 — винт тонкой установки на размер; 10 — колонка

Черт. 5

Типы ШМ-I, ШМ-II, ШМ-III



1 — основание; 2 — винт зажима измерительной головки; 3 — державка; 4 — винт зажима державки; 5 — пружинное кольцо; 6 — стержень; 7 — зажимной винт; 8 — хомутик; 9 — винт тонкой установки на размер; 10 — колонка

Черт. 6

Примечание. Черт. 2—6 приведены для указания основных частей и размеров стоек и штативов и не определяют их конструкции.

Таблица 2

мм

Типы штативов	Высота колонки $H$ , не менее	Наибольший вылет измерительной головки $B$ , не менее	Диаметр отверстия под измерительную головку (пред.откл. по Н8)	Дополнительные присоединительные места под измерительную головку	
				По требованию заказчика диаметр 4 мм	Крепление за ушко в соответствии с присоединительными размерами индикаторов по ГОСТ 577
Ш-I	250	200	8	—	—
Ш-IIH	250	200		По требованию заказчика диаметр 4 мм	Крепление за ушко в соответствии с присоединительными размерами индикаторов по ГОСТ 577
Ш-IIВ	630	500		—	
Ш-III	200	160	8; 4	—	—
ШМ-I	250	200	8	—	—
ШМ-IIH	250	200		По требованию заказчика диаметр 4 мм	Крепление за ушко в соответствии с присоединительными размерами индикаторов по ГОСТ 577
ШМ-IIВ	630	500		—	
ШМ-III	200	160	8; 4	—	—

Пример условного обозначения штатива типа Ш-II с низкой колонкой и диаметром отверстия под измерительную головку 8 мм:

*Штатив Ш-IIH—8 ГОСТ 10197—70*