



8074-82
изм. 1-й

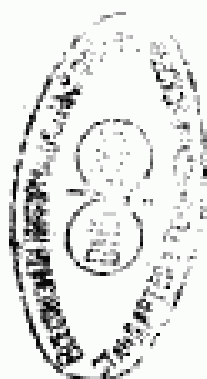
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МИКРОСКОПЫ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 8074—82

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



ГОСТ 8074-82, Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования
Toolmaker's microscopes. Types, main parameters and dimensions. Technical requirements

МИКРОСКОПЫ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ

Типы, основные параметры и размеры.

Технические требования

Toolmaker's microscopes. Types, main parameters
and dimensions. Technical requirementsГОСТ
8074—82*Взамен
ГОСТ 8074—71

ОКП 44 3112

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 августа
1982 г. № 3327 срок введения установлен:

с 01.01.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на инструментальные микроскопы, предназначенные для измерения наружных и внутренних линейных и угловых размеров изделий в прямоугольных и полярных координатах (резьбовых изделий, режущего инструмента, профильных шаблонов, лекал, кулачков, конусов, метчиков, резьбонарезных гребенок).

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Инструментальные микроскопы следует изготовлять типа А (черт. 1) без наклона колонки и типа Б (черт. 2) с наклоном колонки:

- с отсчетом по шкалам микрометрических головок;
- с цифровым отсчетом на индикаторном табло — Ц;
- с линейными шкалами — Л;
- с электроприводом измерительного стола — 1;
- с полуавтоматической обработкой результатов измерений — 2.

В условное обозначение инструментального микроскопа должно входить обозначение типа микроскопа по табл. 1 и обозначение настоящего стандарта.

Издание официальное

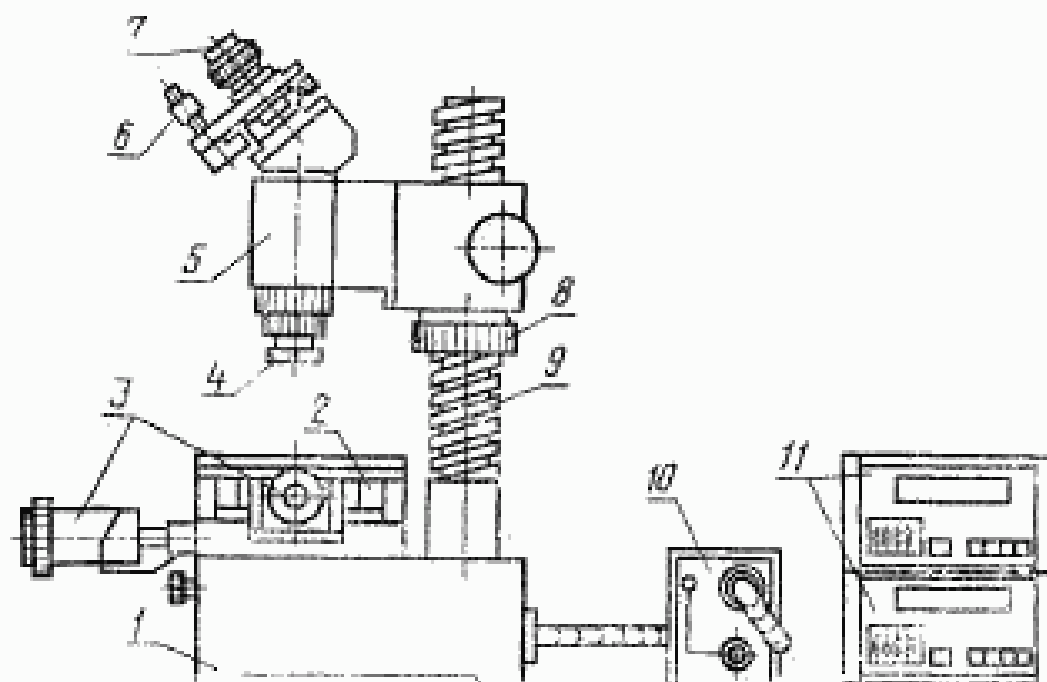
Перепечатка воспрещена



* Переиздание (июль 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным
в апреле 1986 г., Пост. № 1012 от 21.04.86 (ИУС 7—86)

© Издательство стандартов, 1986

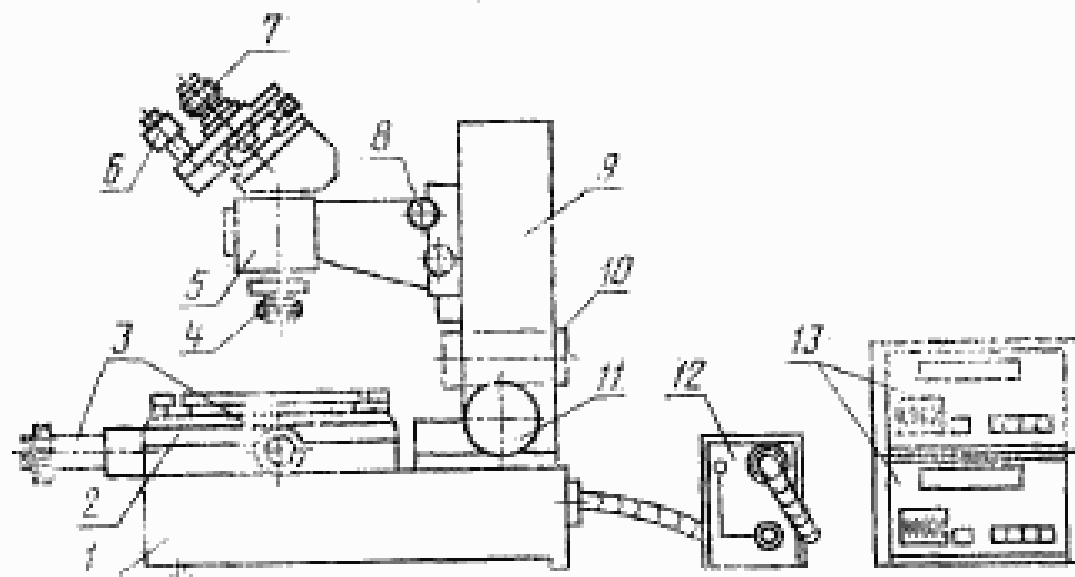
Инструментальный микроскоп типа А



1—основание; 2—координатный стол; 3—фотоэлектрические преобразователи (микрометрические головки); 4—объектив визирного микроскопа; 5—тубус визирного микроскопа; 6—отсчетный микроскоп угломерной головки; 7—окуляр визирного микроскопа; 8—механизм фокусировки; 9—колонна; 10—осветитель; 11—цифровые отсчетные устройства

Черт. 1

Инструментальный микроскоп типа Б



1—основание; 2—координатный стол; 3—фотоэлектрические преобразователи (микрометрические головки); 4—объектив визирного микроскопа; 5—тубус визирного микроскопа; 6—отсчетный микроскоп угломерной головки; 7—окуляр визирного микроскопа; 8—механизм фокусировки; 9—колонна; 10—ось наклона колонны; 11—механизм наклона колонны; 12—осветитель; 13—цифровые отсчетные устройства

Черт. 2

Примечание. Черт. 1 и 2 приведены для указания основных частей инструментальных микроскопов и не определяют их конструкции

Таблица 1

Тип микроскопа	Код ОКП	Краткая характеристика
ИМ 100×50, А	44 3112 8030	Инструментальный микроскоп с отсчетом по шкалам микрометрических головок 25 мм и применением концевых мер длины. Верхние пределы измерений, мм: 100 — в продольном направлении; 50 — в поперечном направлении
ИМЦ 100×50, А	44 3112 8010	Инструментальный микроскоп с цифровым отсчетом, применением фотоэлектрических преобразователей с микрометрическими винтами и концевых мер длины. Верхние пределы измерений, мм: 100 — в продольном направлении; 50 — в поперечном направлении
ИМ 150×50, А	44 3112 8000	Инструментальный микроскоп с отсчетом по шкалам микрометрических головок 25 мм и применением концевых мер длины. Верхние пределы измерений, мм: 150 — в продольном направлении; 50 — в поперечном направлении
ИМЦ 150×50, А	44 3112 8020	Инструментальный микроскоп с цифровым отсчетом, применением фотоэлектрических преобразователей с микрометрическими винтами и концевых мер длины. Верхние пределы измерений, мм: 150 — в продольном направлении; 50 — в поперечном направлении
ИМ 150×50, Б	44 3112 3000	Инструментальный микроскоп с отсчетом по шкалам микрометрических головок 25 мм и применением концевых мер длины. Верхние пределы измерений, мм: 150 — в продольном направлении; 50 — в поперечном направлении
ИМЦ 150×50, Б	44 3112 3010	Инструментальный микроскоп с цифровым отсчетом, применением фотоэлектрических преобразователей с микрометрическими винтами и концевых мер длины. Верхние пределы измерений, мм: 150 — в продольном направлении; 50 — в поперечном направлении

Продолжение табл. 1

Тип микроскопа	Код ОКП	Краткая характеристика
ИМЦЛ 150×50, Б	44 3112 3020	Инструментальный микроскоп с цифровым отсчетом, с применением фотоэлектрических преобразователей с линейными шкалами. Верхние пределы измерений, мм: 150 — в продольном направлении; 50 — в поперечном направлении.
ИМЦЛ—1 160×80, Б	44 3112 3030	Инструментальный микроскоп с цифровым отсчетом, с применением фотоэлектрических преобразователей с линейными шкалами и электроприводом измерительного стола. Верхние пределы измерений, мм: 160 — в продольном направлении; 80 — в поперечном направлении.
ИМЦЛ—2 160×80, Б	44 3112 3040	Инструментальный микроскоп с цифровым отсчетом, с применением фотоэлектрических преобразователей с линейными шкалами, с полуавтоматической обработкой результатов измерений. Верхние пределы измерений, мм: 160 — в продольном направлении; 80 — в поперечном направлении.

Пример условного обозначения инструментального микроскопа с цифровым отсчетом на индикаторном табло, с линейными шкалами, с электроприводом измерительного стола, пределами измерений в продольном направлении 100 мм, в поперечном — 80 мм, с наклоном колонки:

*Микроскоп инструментальный ИМЦЛ—1 160×80, Б,
ГОСТ 8074—82.*

1.2. Основные параметры и размеры инструментальных микроскопов должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование параметра (размера)	Норма для типа								
	А				В				
	ИМ 100×50	ИМЦ 100×50	ИМ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМЦ 1-150×80	ИМЦ 2-150×80	
Диапазон измерения длин, мм: в продольном направлении в поперечном направлении	0—100	0—150							0—160
	0—50							0—80	
Линейное увеличение объективов визирного микроскопа	1; 3; 5; 10; 20; 40 [×]	1,0; 1,5; 3,0; 5,0 [×]		1,0; 1,5; 3,0; 5,0; 10,0; 20,0; 40,0 [×]					1; 3; 5; 10 [×]
Видимое увеличение окуляра ви- зирного микроскопа	10 [×]								
Видимое увеличение окуляра ви- зового микроскопа	16 [×]	—							
Видимое увеличение отсчетного ус- ройства окулярной угломерной го- ловки	45 [×]							57,6 [×]	

Продолжение табл. 2

Наименование параметра (размера)	Номина для типа					
	А			Б		
Линейное поле зрения микро- скопа в пространстве предметов при видимом увеличении окуляра 10×, мм, при объективах увеличением: 1,0× 1,5× 3,0× 5,0× 10,0× 20,0× 40,0×	ММ 100×50	ММ 100×50	ММ 150×50	ММ 150×50	ММ 150×50	ММ 150×50
	ММ 100×50	ММ 150×50	ММ 150×50	ММ 150×50	ММ 150×50	ММ 150×50
Диапазон измерений плоских углов окулярной угломерной головкой	21,0 — 7,0 4,2 2,1 1,0 0,5	21,0 14,0 7,0 4,2 — — —	21,0 14,0 7,0 4,2 — — —	21,0 14,0 7,0 4,2 2,1 1,0 0,5	21,0 14,0 7,0 4,2 2,1 1,0 0,5	21,0 — 7,0 4,2 2,1 — —
Диапазон показаний шкалы дуг ок- ружностей, мм	0°—360°					
Диапазон измерений радиусов дуг окружностей, мм: с объективом 1×	0,1—60,0					
Диапазон измерений радиусов дуг окружностей, мм: с объективом 1×	5,5—30,0					

Продолжение табл. 2

Наименование параметра (размера)	Номера для типа									
	А					В				
с объективом 3х	ИМЛ 100х50	ИМЛ 100х50	ИМЛ 100х50	ИМЛ 150х50	ИМЛ 150х50	ИМЛ 150х50	ИМЛ 150х50	ИМЛ 150х80	ИМЛ 150х80	ИМЛ 150х80
	—					0,1—5,0				
	—					12°30'				
	±12°					—				
	—					85				
Максимальный диаметр изделия, устанавливаемого в центрах бабки с горизонтальным положением лини центров, мм	—					—				
	—					100				
Максимальное расстояние между центрами, мм:	—					—				
бабки с наклоняемой линией центров	—					—				
бабки с горизонтальным положением лини центров при измере-	200					—				

Продолжение табл. 2

Наименование параметра (размера)	Нормы для типа									
	А					В				
	ММ 100×50	ММ 100×50	ММ 100×50	ММ 100×50	ММ 100×50	ММ 150×50	ММ 180×50	ММ 150×50	ММ 180×80	ММ 180×120
нм изделия диаметром: до 39 мм » 39 мм » 85 мм » 100 мм	315 235					235				
	70					—				
	100					130				
	175					200				
Угол поворота предметной плиты координатного стола, не менее	±5°					360°				

Продолжение табл. 2

Наименование параметра (размера)	Норма для типа									
	А					В				
	ИМ 100×50	ИМЦ 100×50	ИМ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМЦ 150×50
Дискретность цифрового отсчета при угловых измерениях	—					5°				
Габаритные размеры микроскопа, мм, не более: длина ширина высота	410 435 610	445 445 610	500 435 610	535 445 610	840 800 870	870 830 870				910 800 1050
Масса микроскопа с окулярной угломерной головкой, кг, не более	40					75			90	230

1.1., 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 2.1. Инструментальные микроскопы следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.
- 2.2. Нормы точности инструментальных микроскопов должны соответствовать указанным в табл. 3

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для типа									
	А					Б				
	ММ 100×50	ММЛ 100×30	ММ 150×50	ММЛ 150×30	ММ 150×50	ММЛ 150×50	ММЛ 150×30	ММЛ 1-150×30	ММЛ 2-150×30	
<p>Предел допускаемой основной погрешности микроскопа при поверке по образцовой линейной штриховой мере (исключая вариацию показаний) на высоте 25 мм от предметной плоскости координатного стола, мм:</p> <p>фотоэлектрическими преобразователями (микрометрическими головками) при отсчете от нулевого показания в диапазоне измерений</p> <p>0—25 мм</p> <p>концевыми мерами и фотоэлектрическими преобразователями (микрометрическими головками) в диапазонах измерений:</p> <p>0—50 мм</p> <p>0—100 мм</p> <p>0—150 мм</p>	±3									
	±5									
	±6									
						±7				

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Нормы для типов									
	А					Б				
	ИМ 100×50	ИМЛ 100×50	ИМ 150×50	ИМЛ 150×50	ИМ 180×50	ИМЛ 180×50	ИМЛ 180×50	ИМЛ 180×50	ИМЛ 180×50	ИМЛ 180×50
фотоэлектрическими преобразователями с линейными шкалами										
Предел допускаемой основной погрешности микроскопа:										
при измерении плоских углов с помощью круговой шкалы (лимба)										
угломерной головки										
при измерении плоских углов с помощью шкалы (лимба) стола (координатного или круглого)										
Вариация показаний микроскопа при измерении микрометрическими головками (фотоэлектрическими преобразователями), мкм, не более										
Допуск прямолинейности движения координатного стола в пределах всего хода в продольном и поперечном направлениях, мкм										
Допуск перпендикулярности направлений продольного и поперечного перемещений координатного стола										

$$\pm \left(1 + \frac{L}{100} \right)$$

±3

±1'

±0,5'

±3"

2

2

3

10"

30"

20"

Продолжение табл. 3

	Норма для типа									
	А					Б				
Наименование показателя	ММ 100×50	ММШ 100×50	ММ 150×50	ММШ 150×50	ММ 150×50	ММШ 150×50	ММШ 150×50	ММШ 150×50	ММШ 150×50	ММШ 150×50
Допуск прямолинейности движущей трубы микроскопа и перпендикулярности его перемещения относительно поверхности предметного стекла (при «нулевом» положении колонки для типа Б): при перемещении механизмом грубой фокусировки	1'									
при перемещении механизмом точной фокусировки	3'					1'				
Смещение точки наводки микроскопа при его наклоне вокруг оси колонки на предельный угол, мм, не более: объект наводки находится в горизонтальной плоскости, проходящей через ось центров	—					0,005				
объект наводки находится в плоскости биссектрисы угла установочной призмы	—					0,01				

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для типа									
	А					В				
	ИМ 100×50	ИМ 100×100 ППМН	ИМ 150×50	ИМ 150×100 ППМН	ИМ 150×50	ИМ 150×100 ППМН	ИМ 150×50	ИМ 150×100 ППМН	ИМ 150×50	ИМ 150×100 ППМН
Допуск соосности внутренних и наружных центров в горизонтальной плоскости, мм: для бабки с наклоняемой линией центров при расстоянии между центрами 20 и 150 мм (на длине 75 мм) для бабки с горизонтальным положением линии центров: при расстоянии между центрами 20 мм при расстоянии между центрами 300 мм (на длине 150 мм)	R 0,01					—				
Допуск параллельности линии центров бабки с горизонтальным положением линии центров относительно плоскости движения координатного стола	R 0,01 R 0,02					1'				
Допуск параллельности плоскости движения координатного стола в продольном и поперечном направлениях, мм: рабочей поверхности плиты стола на всей длине хода стола	0,015					0,02 0,015				

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для типа									
	А					Б				
	ИМ 100×50	ИМЛ 100×50	ИМ 150×50	ИМЛ 150×50	ИМ 150×50	ИМЛ 150×50	ИМЛ 150×50	ИМЛ 150×50	ИМЛ 150×50	ИМЛ 150×50
поверхности предметного стекла на длине 90 мм поверхности предметного стекла круглого стола, установленного на координатном столе, на длине 90 мм	0,02	0,02	0,02	0,02	0,04	0,04	—	0,02	0,02	0,04
Допуск перпендикулярности биссектрис профилей резца окулярной головки к направлению продольного движения координатного стола при нулевом показании градусной шкалы	±3'									
Допуск параллельности горизонтальной линии перекрестия штриховой сетки окулярной угломерной головки продольному ходу координатного стола при нулевом показании угломерной шкалы	1'									
Смещение центра перекрестия штриховой сетки окулярной угломерной головки относительно оси вращения, мм, не более	0,003									

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для типа									
	А					Б				
	ИМ 100×50	ИМЦ 100×50	ИМ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМЦ 150×50	ИМЦЛ 150×50	ИМЦЛ 150×50	ИМЦЛ 160×80
Погрешность измерения радиусов дуг окружностей, мм, не более, в диапазоне размеров: от 0,1 до 2 мм включ. св. 2 » 5 мм » » 5 » 20 мм » » 20 » 30 мм »	±0,050 ±0,125 ±0,250 ±0,400									
Погрешность установки наклона колонки микроскопа	—					15'				
Погрешность установки наклона линии центров бабки с наклоняемой линией центров	15'					—				

Примечания:

- 1. L — измеренный размер, мм.
 - 2. Нормы точности, приведенные в табл. 3, обеспечиваются при температуре (20±3)°C, при скорости изменения температуры не более 0,5°C в течение 1 ч и относительной влажности не более 80%. Для микроскопов ИМЦЛ—1 160×80 и ИМЦЛ—2 160×80 температура должна быть (20±1)°C.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Расстояние между крайними линиями штриховой сетки окулярной угломерной головки для объективов с увеличениями $1\times$ и $3\times$ должно соответствовать расстояниям в плоскости объекта $(5,4\pm 0,005)$ мм и $(1,8\pm 0,002)$ мм соответственно, для объективов с увеличениями $5\times$ и $10\times$ расстояние между штрихами резьбо-профильной сетки, равное 6 мм, должно соответствовать расстояниям в плоскости объекта $(1,2\pm 0,002)$ и $(0,6\pm 0,002)$ мм соответственно.

2.4. Несовпадение изображения одного деления градусной шкалы с 60 делениями минутной шкалы окулярной угломерной головки должно быть не более 0,5 толщины штриха минутной шкалы.

2.5. Вероятность безотказной работы должна быть не менее 0,9 за наработку 5000 ч для инструментальных микроскопов с отсчетом по шкалам микрометрических головок и 0,86 для микроскопов с цифровым отсчетом.

Установленная безотказная наработка для микроскопов с отсчетом по шкалам микрометрических головок — 3500 ч и для микроскопов с цифровым отсчетом — 2800 ч.

Критерием отказа является неспособность микроскопа осуществлять измерение линейных и угловых величин с установленными в п. 2.2 пределами допускаемых основных погрешностей.

2.6. Средний срок службы микроскопов должен быть не менее 6 лет. Установленный срок службы — 3 года.

2.7. В комплект инструментальных микроскопов должны входить принадлежности, указанные в обязательном приложении.

К комплекту должен быть приложен паспорт на инструментальный микроскоп.

2.5—2.7. (Измененная редакция, Изм. № 1).

КОМПЛЕКТЫ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ МИКРОСКОПОВ

Наименование составных частей комплекта	Число для типа							
	А				В			
	ИМ 100×50	ИМЛП 100×50	ИМ 150×50	ИМЛП 150×50	ИМ 150×50	ИМЛП 150×50	ИМЛП 1-150×80	ИМЛП 2-150×80
Микроскоп	—	1 ² +	—	—	—	1 ² +	—	—
Цифровое оцетное устройство	—	—	—	—	—	—	—	—
Объективы с увеличением:								
1×	—	—	—	—	—	—	—	—
1,5×	—	—	—	—	—	—	—	—
3×	—	—	—	—	—	—	—	—
5×	—	—	—	—	—	—	—	—
10×	—	—	—	—	—	—	—	—
20×	1*	1*	1*	1*	—	1**	—	—
40×	1*	1*	1*	1*	—	1**	—	—
Окулярная угломерная головка	—	—	—	—	—	—	—	—
Окулярная головка с набором профилей резца	—	—	—	—	—	—	—	—
Окулярная головка с дугами разной кривизны	—	—	—	—	—	—	—	—
Головка двойного изображения	1*	1*	1*	1*	1*	1**	—	—
Головка двойного изображения в дополнительных цветах	1*	1*	1*	1*	—	1**	—	—

Продолжение

Наименование основных частей комплекта	Число для типа											
	А				В							
	ИМ 100×50	ИМП 100×50	ИМ 150×50	ИМП 150×50	ИМ 150×50	ИМП 150×50	ИМ 150×50	ИМП 150×50	ИМ 150×50	ИМП 150×50	ИМ 150×50	ИМП 150×50
Окуляр с перекрестием	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Окулярный винтовой микрометр МОВ—1—16× по ГОСТ 7865—77	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Окулярный двухкоординатный микрометр	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Контактное приспособление для измерения отверстий	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Проекторное приспособление	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Приспособление для фотография- вания	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Осветитель	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Осветитель для работы в отражен- ном свете с малыми увеличениями	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Осветитель для работы в отражен- ном свете с большими увеличениями	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Накладной круглый стол	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Приборный стол	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Рыбленый стол	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Блок обработки информации	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Блок управления приводом	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*
Печатающее устройство	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*

Продолжение

Наименование составных частей комплекта	Число для типа									
	А					В				
	ИМ 100×50	ИМП 100×50	ИМ 150×50	ИМП 150×50	ИМ 150×50	ИМ 150×50	ИМП 150×50	ИМ 150×80	ИМП 150×80	ИМ 150×80
Бабка с наклоняемой линией центров	1	1*	—	—	1	1	1*	—	—	—
Бабка с горизонтальной линией центров	1	1*	—	—	1	1	1*	—	—	—
Центровая бабка с высокими центрами	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Призма для бесцентровых предметов	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Прижим	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Правильник для крепления малых деталей	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Призма	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Правая подставка	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Левая подставка	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Концевые плоскопараллельные меры длины 2-го класса по ГОСТ 9038—83 размером, мм:	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
25	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
50	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
75	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Штриховая мера длины с ценой деления 1 мм, длиной 50 мм (погрешность аттестации не более 0,0005 мм)	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*	1*

Продолжение		Число для типа									
		А					В				
		ИМ 100×50	ИМЛ 100×50	ИМ 150×50	ИМЛ 150×50	ИМ 100×50	ИМЛ 150×50	ИМ 150×50	ИМЛ 150×50	ИМЛ 1-150×50	ИМЛ 2-150×50
Наименование составных частей комплекта											
Контрольный валик		1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Предметное стекло с перекрестием		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Предметное стекло с отверстием		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Комплект измерительных ножей по ГОСТ 7013—67		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Приспособление для крепления ножей		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Приспособление для центрировки освещения		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Блок питания		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Жгут		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Кабели		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Корпус для окулярного винтового микрометра		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Оправа осветителя		1*	1*	—	—	—	—	—	—	—	—
Центрировочная оправа		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Тестовый угольник		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ручки для переноса прибора		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Комплект одиночного ЗИП		1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

* Принадлежности комплектуют по заказу потребителя.

** В случае двухкоординатного цифрового отсчетного устройства — 1.

*** Допускается совмещенный блок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *В. М. Лысенкина*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *В. И. Кануркина*

Сдано в наб. 16.05.86 Подп. к печ. 13.08.86 1,5 усл. п. л. 1,3 усл. кр.-отт. 1,18 уч.-изд. л.
Тир. 18 000 Цена 8 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 2277



ГОСТ 8074-82, Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования
Toolmaker's microscopes. Types, main parameters and dimensions. Technical requirements