



Линии измерения и сортировки пружин ЛИСП	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный N17329-98 Взамен N
--	--

Выпускаются по техническим условиям ЛИСП 100.00.00 ТУ. Линия измерения и сортировки пружин ЛИСП.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Линия измерения и сортировки пружин предназначена для формирования комплектов пружин с одинаковой жесткостью для тележки грузового вагона после ремонта в условиях эксплуатации и при выпуске из производства. Линия применяется на предприятиях железнодорожного транспорта.

ОПИСАНИЕ

ЛИСП является линией конвейерного типа и автоматизирует контрольно-измерительные и сортировочные операции.

Исполнительное устройство ЛИСП - стационарный электропневматический блок (далее - СЭПБ) - представляет собой трехконвейерный накопитель с пневматическим приводом.

По ходу движения основного конвейера измеряется жесткость пружин, удаляются забракованные пружины и производится обмен пружинами между конвейерами. Два дополнительных конвейера предназначены для хранения «обменного фонда» пружин - здесь хранятся 14 наружных и 14 внутренних пружин рессорного подвешивания для замещения бракованных и негодных пружин на основном конвейере.

Жесткость пружины измеряется путем сжатия пружины пневматическим поршнем - при этом в контрольных точках измеряется значение прогиба пружины и сила, приложенная к пружине для деформации.

Блок управления и регистрации (далее - БУР), выполненный на основе IBM совместимого компьютера, обрабатывает результаты измерения характеристик пружины, сигналы датчиков СЭПБ и управляет работой исполнительных устройств.

БУР на основе заложенных алгоритмов работы анализирует и запоминает характеристики пружин, производит сортировку пружин, и формирует на выходе основного конвейера СЭПБ полукомплекты пружин с заданными характеристиками. Обработка полукомплектов на линии - последовательная.

БУР собирает и регистрирует в постоянной памяти (с возможностью вывода на печать) статистические данные по работе линии и подбору комплектов пружин.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Диапазон измерения силы, приложенной к пружине кН..... 2 .. 20;
2. Предел допускаемой абсолютной погрешности измерения силы, приложенной к пружине, Н ± 200 ;
3. Диапазон измерения высоты пружины, мм.....160 .. 260;
4. Предел допускаемой абсолютной погрешности измерения высоты пружины, мм..... ± 1 ;
5. Разность высот в сформированных парах комплектов пружин, не более, мм4;
6. Скорость формирования, комплектов за час.....2;
7. Напряжение питания переменного тока, Вот 200 до 240;
8. Потребляемая мощность не более, ВА200;
9. Диапазон рабочих температур, °С..... от 10 до 40;
10. Габаритные размеры не более, мм..... 1800 x 1300 x 1400;
11. Масса не более, кг 1000;
12. Средняя наработка на отказ не менее, ч.....8000.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносят на специальную табличку на лицевой панели и на титульный лист руководства по эксплуатации методом штемпелевания.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|--|-------------|
| 1. Линия измерения и сортировки пружин | - 1 компл.; |
| 2. Блок управления и регистрации БУР | - 1 компл.; |
| 3. Паспорт | - 1 экз.; |
| 4. Руководство по эксплуатации | - 1 экз.; |
| 5. Методика поверки | - 1 экз.; |
| 6. Набор концевых мер | - 1 компл.; |
| 7. Заглушка на пневмоповторитель | - 1 шт.; |
| 8. Набор ЗИП | - 1 компл.; |

ПОВЕРКА

Поверка линии измерения и сортировки пружин ЛИСП осуществляется в соответствии с методикой поверки ЛИСП 100.00.00 МП, в составе эксплуатационной документации, утвержденной ГП ВНИИМ им. Д.И. Менделеева 27.04.1998 г.

В перечень основного поверочного оборудования входят:

1. датчик силы СВК-0,5 с приведенной погрешностью 0,5%, 25.06.1134-78 ТУ;
2. набор концевых мер ЛИСП 100.00.00 КМ;
3. штангенрейсмасс ШР (40..400) мм ГОСТ 166-80.

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Технические условия ЛИСП 100.00.00 ТУ. Линия измерения и сортировки пружин ЛИСП.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип « Линия измерения и сортировки пружин ЛИСП » утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, включен в действующую государственную поверочную схему и метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

Изготовитель: ЗАО НПП «ТОРМО»

620034 г. Екатеринбург, ул. Одинарка, 6,

тел./ факс (343) 372-92-10

Зам. директора ЗАО НПП «ТОРМО»



А.В. Пахутко