



## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерения, мм	X, Y, Z	От 2000 до 12000			
		1000 1200	1200 1600	1600 1800 (2000)	1600 2500 (3000)
Предел допускаемого значения погрешности измерения длины вдоль координатных осей и в пространстве (L = длина в м)	U <sub>1</sub> , мкм U <sub>3</sub> , мкм	15 + L/75 20 + L/50	15 + L/75 20 + L/50	15 + L/75 20 + L/50	25 + L/75 30 + L/50
Скорость перемещения	м/мин	31	31	31	31
Максимальное ускорение	м/мин <sup>2</sup>	1732	1732	1732	1732
Разрешающая способность	мкм	0,5			
Обеспечение воздухом	Обеспечиваемое давление 6,3 x 10 <sup>5</sup> Па предварительно очищенный. Расход 85 л/мин.				
Габаритные размеры машины, мм	ширина высота	2923 2896	3273 3138	4073 (4123) 3538 (3696)	4123 4196 (5160)
Мощность	ВА	2000			
Частота	Гц	50 ÷ 60			
Питание	В	220 ± 10%			
Влажность воздуха	%	55 ± 10			
Диапазон рабочих температур	°С	10 ÷ 30			
Температура, при которой обеспечивается нормированная погрешность измерений*	°С	20 ± 2			
Температурные градиенты		0,5° С/м; 0,5°С/ч			

\* - при отсутствии компенсации температурной погрешности

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на техническую документацию и на портал машины

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- 1)Трехкоординатная измерительная машина стоечной конструкции ,
- 2)Устройство управления ,..... 1экз.
- 3) Пульт управления КИМ,..... 1экз.

- 4) Программное обеспечение LK CMES & Visual CMES, LK CAMIO, LK Digigraph, LK SPC, ..... 1экз.
- 5) ПЭВМ, монитор, клавиатура, мышь и сетевой кабель, ..... 1экз.
- 6) Принтер, ..... 1экз.
- 7) Паспорт и руководство по эксплуатации ..... 1экз.
- 8) Руководство оператора по работе с системой ..... 1экз.
- 9) Документация на ПЭВМ ..... 1экз.
- 10) Инсталляционная дискета ..... 3экз.

### ПОВЕРКА

Поверка КИМ LY90S, производится в соответствии с "Методикой поверки трехкоординатных измерительных машин", разработанной ВНИИМС и входящей в комплект эксплуатационной документации.

Для проведения поверки необходимы следующие средства измерений и вспомогательное оборудование:

- аттестованная сфера диаметром 30 или 50 мм;
- устройство с концевыми мерами длины;
- образцовая концевая мера длины;
- параметрическая мера;
- типовая деталь;
- стойка и приспособление для крепления сферы;
- стойка и приспособление для крепления КМД;
- набор измерительных щупов.

При операциях поверки также используются программы для проведения операций поверки в автоматическом режиме.

Межповерочный интервал - 1 год.

### НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

1. ГОСТ 4.487-88 "СПКП Координатные измерительные машины. Номенклатура показателей"
2. Стандарт ISO 10360-2 :1994 "GPS. Coordinate metrology - Part 2: Machine performance and verification"
3. МИ 1976-89 "ГСИ. Машины трехкоординатные измерительные с измеряемым объемом не более 1 x 1 x 1 м<sup>3</sup>. Методика метрологической аттестации".

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Машины трехкоординатные измерительная типа LY90S соответствуют требованиям НД.

### ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма «LK Limited», Великобритания  
Адрес: UK, Derby DE74 2SA

/ Нач. отдела ВНИИМС

Представитель фирмы «LK Limited»



В.Г. Лысенко