

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

2006 г.



**Прибор для измерений параметров
стержневых резцовых головок
Oerlikon CS200**

Внесены в Государственный реестр средств измерений

Регистрационный номер № 31914-06

Взамен № _____

Выпускаются по технической документации фирмы «Klingelberg AG», Швейцария

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Прибор для измерений параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS200 предназначен для измерений геометрических параметров стержневых резцовых головок, применяемых для изготовления спиральных конических и гипоидных зубчатых колес.

Область применения – автомобильная промышленность, общее машиностроение и производство редукторов.

ОПИСАНИЕ

Прибор для измерений параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS200 является контактным измерительным прибором. Взаимодействие прибора с измеряемым объектом осуществляется с помощью щупов, закрепленных в трехмерной щуповой головке, перемещающейся по вертикальной и горизонтальной направляющей с помощью приводного механизма. Стержневая резцовая головка помещается в измерительном объеме прибора на поворотном столе.

Прибор состоит из станины, на которой расположены вертикальная колонна с установленной на ней щуповой головкой, поворотный стол для вращения резцовой головки и панель управления с жидкокристаллическим дисплеем. Для определения перемещений щуповой головки используется оптическая считывающая система, базирующаяся на стеклянных штриховых линейках. Угловое положение поворотного стола определяется при помощи оптоэлектронной угловой измерительной системы, имеющей инкрементальные линейки. На основании данных измерительных систем программно-математическое обеспечение рассчитывает геометрические параметры резцовой головки. Результаты измерений отображаются на дисплее панели управления, сохраняются в файле и выводятся на принтер.

Питание прибора Oerlikon CS200 осуществляется от сети.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Oerlikon CS200
Максимальный диаметр резцовой головки, мм	550
Максимальный вес резцовой головки, кг	150
Посадочный конус резцовой головки, мм	58,2
Предел допускаемой абсолютной погрешности, мкм	3
Напряжение питающей сети, В	(190...500) ± 15%
Частота питающей сети, Гц	(50 / 60) ± 2%
Потребляемая мощность, кВт	0,95
Габаритные размеры прибора, мм	1300×1175×2000
Масса прибора, кг	1200
Диапазон рабочих температур, °С	15...25

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на заднюю панель прибора методом наклейки и на титульный лист Руководства по эксплуатации типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Поставляется в комплекте:

- прибор для измерения параметров зубчатых передач Oerlikon CS200.....1 шт.
- комплект виброизолирующих элементов.....1 шт.
- стол-приставка для принтера.....1 шт.
- индикатор часового типа.....1 шт.
- калибровочный шар.....1 шт.
- комбинация измерительных тяг.....1 шт.
- динамометрический ключ с насадками.....1 шт.
- комплект инструментов для обслуживания.....1 шт.
- руководство по эксплуатации.....1 шт.
- методика поверки.....1 шт.

ПОВЕРКА

Поверка приборов для измерений параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS200 производится в соответствии с документом по поверке «Прибор для измерений параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS200. Методика поверки», разработанным и утвержденным ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС» и включенным в комплект поставки прибора.

Основные средства поверки:

Меры длины концевые плоскопараллельные ГОСТ 9038-90

Индикатор 1МИГ ГОСТ 9696-82,

Кольца образцовые в соответствии с ТУ 2.034.45-87

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

1. МИ 2060-90 Рекомендация "ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \times 10^{-6} \dots 50$ м и длин волн в диапазоне $0,2 \dots 50$ мкм"
2. Техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип приборов для измерений параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS200 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации в соответствии с действующей поверочной схемой.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

фирма Klingelberg AG (Швейцария) Turbinenstrasse 17 · CH-8023 · Zurich
Tel.: 41 - 44 / 278 79 79 · Fax: 41 - 44 / 273 15 56 Internet: www.klingelberg.com

Заявитель: ООО «Либхерр-Русланд»,
121059, Россия, Москва, 1-ая Бородинская ул., д. 5
тел. (095) 933-72-18
факс (095) 771-66-80
E-mail: Georgij.Muhanov@liebherr.ru

Представитель фирмы «Либхерр-Русланд»

