

**ПРИБОРЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ФОРМЫ
ПРОКАТНЫХ ВАЛКОВ МОДЕЛЕЙ
05009 и 05010**

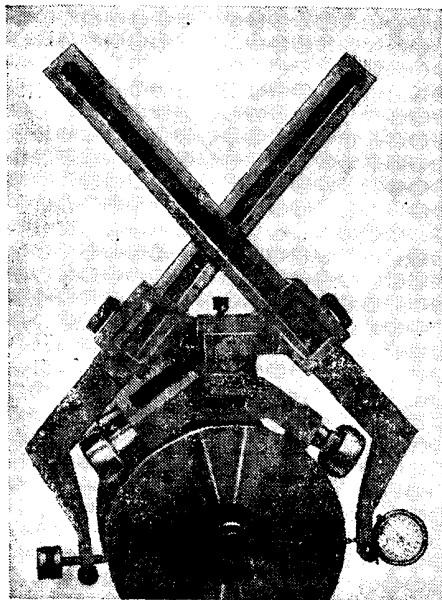
Внесены
в Государственный
реестр
под № 5869—77

Утверждены Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 16 февраля 1977 г. Выпуск разрешен

до 01.01.1982 г.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы (см. рисунок) предназначены для контроля формы прокатных валков в продольном сечении (симметричности, бочкообразности и седлообразности) 5—7-й степеней точности по ГОСТ 10356—63.



ОПИСАНИЕ

Прибор состоит из корпуса, расположенного на роликах, которые являются базисными элементами при измерении.

На корпусе в подшипниках установлена ось. По оси перемещается коромысло с левой и правой штангами. На левую штангу помещен упорный винт, с помощью которого настраивается прибор, на правую штангу — отсчетное устройство. Упорный

винт и отсчетное устройство в процессе эксплуатации крепятся винтами. Крепление коромысла на оси и штанг на коромысле осуществляется рукоятками. Для предохранения от выпадения штанги из коромысла служат стопоры.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметры измеряемых валков от 300 до 800 мм (прибор модели 05009), от 800 до 1500 мм (прибор модели 05010).

Цена деления шкалы отсчетного устройства 0,002 мм.

Диапазон показаний по шкале отсчетного устройства 5 мм.

Основная погрешность (прибор модели 05009) для валков диаметром 300 мм при отклонениях до 0,1 мм — 0,005 мм; св. 0,1 до 1 мм — 0,007 мм; св. 1 до 5 мм — 0,009 мм; для валков диаметром 800 мм при отклонениях до 0,1 мм — 0,006 мм; св. 0,1 до 1 мм — 0,008 мм; св. 1 до 5 мм — 0,010 мм.

Основная погрешность (прибор модели 05010) для валков диаметром 800 мм при отклонениях до 0,1 мм — 0,006 мм; св. 0,1 до 1 мм — 0,008 мм; св. 1 до 5 мм — 0,010 мм; для валков диаметром 1500 мм при отклонениях до 0,1 мм — 0,009 мм; св. 0,1 до 1 мм — 0,012 мм; св. 1 до 5 мм — 0,016 мм.

Габаритные размеры, мм:

332×990×660 (прибор модели 05009);

332×1660×1040 (прибор модели 05010).

Масса, кг:

14,5 (прибор модели 05009);

22 (прибор модели 05010).

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- 1) прибор для контроля формы прокатных валков;
- 2) принадлежности;
- 3) устройство отсчетное;
- 4) паспорт;
- 5) методические указания по поверке.

ПОВЕРКА

Приборы проверяют на валах в соответствии с методическими указаниями, входящими в комплект поставки.

Испытания проводил и рассматривал их результаты Всесоюзный ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательский институт метрологии им. Д. И. Менделеева (ВНИИМ).

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности.