
**ПРИБОРЫ ДЛЯ КОМПЛЕКСНОГО ИЗМЕРЕНИЯ
МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ
МОДЕЛИ БВ-5080**

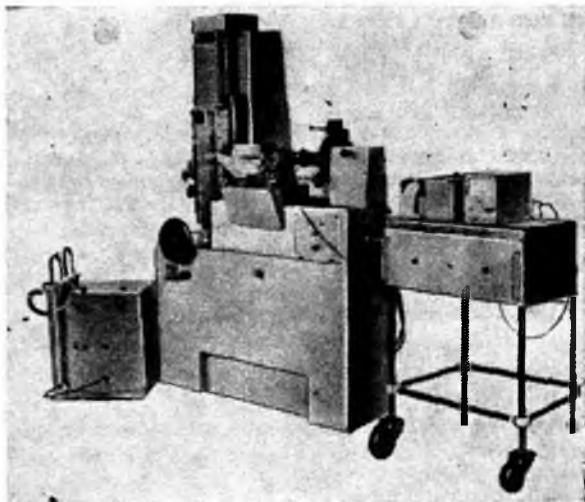
**Внесены
в Государственный
реестр
под № 9681—84**

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 22 августа
1984 г.**

**Выпуск разрешен
установочной серии**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы модели БВ-5080 предназначены для измерения погрешности зацепления, отклонения винтовой линии, профиля передней поверхности, радиального биения по вершинам зубьев, окружного шага стружечных канавок, отклонения стружечных канавок, радиального и торцового биения буртиков мелко-модульных червячных фрез в условиях инструментальных и машиностроительных заводов.



ОПИСАНИЕ

Прибор — станкового типа. На литой сборной станине смонтированы все части прибора. В правой части на подставке — центровые бабки: левая бабка закреплена неподвижно, правая — имеет возможность перемещаться и стопориться в нужном месте. На правой бабке закрепляются сменные делительные диски для измерения окружного шага стружечных канавок. В этой же части прибора закреплена направляющая с измерительной кареткой. Измерительная каретка, как и ведущая, выполнена на воздушной подушке.

Слева на станине закреплён кронштейн с ведущей кареткой, а также смонтирован привод ведущей каретки от маховика. Внутри станины расположен ре-

дуктор, который приводится во вращение от электродвигателя, закрепленного на задней стенке станины.

Управление бесступенчатым приводом вынесено на пульт управления прибора.

Блок подготовки воздуха содержит кран-выключатель тумблерного типа, фильтры осушки воздуха, реле давления, отключающие привод прибора при падении давления воздуха в сети, фильтры-стабилизаторы с манометрами, элементы для подключения шлангов и соединительные шланги.

Теоретическая винтовая линия на приборе воспроизводится следующим образом: в центрах прибора устанавливается фреза на оправке. Оправка хомутом связывается с одним из центров, хвостовик которого образует с линейкой фрикционную пару. Линейка расположена на ведущей каретке. Там же размещена синусная линейка, которая передает перемещение измерительной каретке вдоль оси фрезы и позволяет измерять фрезы с различным ходом винтовой линии.

При измерении погрешности линии зацепления необходимо, чтобы конец измерительного наконечника перемещался по линии зацепления.

В измерительном узле, благодаря каретке на шариковых направляющих, наконечник может перемещаться перпендикулярно к оси центров при одновременном вращении и осевом перемещении узла.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модули измеряемых червячных фрез от 0,2 до 2,0 мм.

Диаметры измеряемых червячных фрез от 10 до 100 мм.

Длина оправки от 50 до 100 мм.

Количество оборотов фрезы при непрерывном измерении винтовой линии 3

Скорость вращения фрезы от 0,2 до 3,0 об/мин.

Габаритные размеры 1115×715×1900 мм.

Масса 1300 кг.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки прибора входят: блок подготовки воздуха; столик-тележка с блоком питания; преобразователь БВ-6088; измерительная электронная система модели 212; быстродействующий самопишущий прибор Н-338-Т; комплект принадлежностей и запасных частей в футляре; комплект сопроводительной документации.

ПОВЕРКА

Прибор поверяют по методическим указаниям, входящим в комплект поставки.

Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривало НПО «Метрология».

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности.