
**ПРИБОРЫ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ
КИНЕМАТИЧЕСКОЙ ПОГРЕШНОСТИ.
МОДЕЛЬ БВ-5094**

**Внесены
в Государственный
реестр
под № 10525—86**

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 25 июня 1986 г.
Выпуск разрешен
установочной серии**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы модели БВ-5094 предназначены для измерения кинематической погрешности зубчатых колес при непрерывном однопрофильном зацеплении с измерительным или парным колесом в условиях лабораторий и контрольных участков цехов машиностроительных заводов.

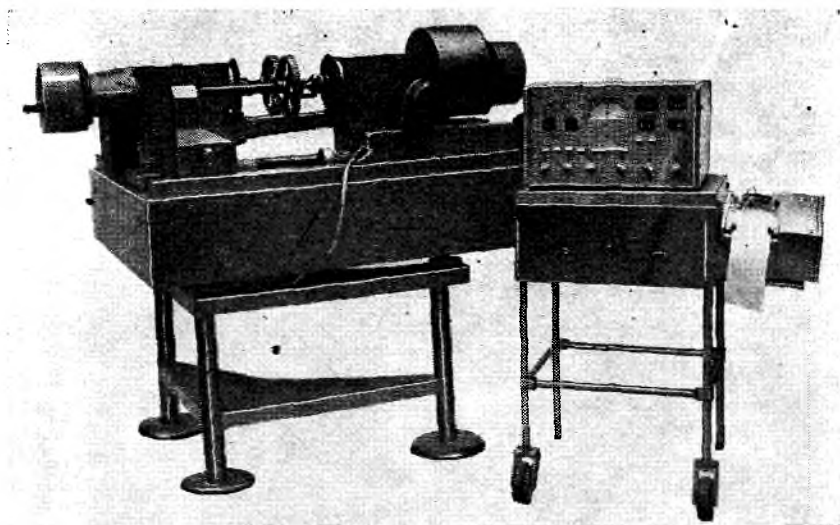
ОПИСАНИЕ

Прибор станкового типа с отдельной станиной. Верхняя часть станины является базой для размещения всех функциональных узлов, нижняя часть ее является подставкой.

На верхней плоскости станины на каретках расположены шпиндели — ведущий и ведомый с круговыми фотоэлектрическими преобразователями. Там же могут быть установлены дополнительные центровые бабки.

В центре ведущего шпинделя прибора или на оправку устанавливается проверяемое колесо, на ведомом шпинделе в центрах или так же на оправке уста-

навливается измерительное или парное колесо. Номинальное межосевое расстояние находим с помощью каретки ведомого шпинделя. Совмещение измерительных колес вдоль оси осуществляется перемещением каретки ведущего шпинделя. Колеса обкатываются в однопрофильном зацеплении.



Угловые рассогласования или кинематическая погрешность записываются в виде кривой на самописце.

Передаточные отношения устанавливаются электронной гитарой.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модули измеряемых колес 1—8 мм.

Диаметры делительной окружности зубчатых колес, мм: внешнего зацепления 20—320; внутреннего зацепления 60—250.

Длина валов или оправок, устанавливаемых в центрах, 100—320 мм.

Принцип действия электронный.

Число оборотов ведущего шпинделя 6 об/мин.

Средняя наработка на отказ 80000 циклов измерений.

Габаритные размеры 1405×1225×1350 мм.

Масса 1290 кг.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: прибор для измерения кинематической погрешности зубчатых колес в сборе; наладка для контроля валковых колес; блок измерительный; тумба; маховик; столик-тележка; фотоэлектрические круговые измерительные преобразователи ВЕ-81 — 2 шт.; прибор быстродействующий самопишущий НЗ020-1; запасные части (пружинны — 2 шт.); инструмент и принадлежности (оправки для колеса измерительного — 2 шт.; оправки — 2 шт.; устройства поводковые — 2 шт.; бабка; муфты — 2 шт.; центра — 3 шт.; вороток; отвертка; ключи — 2 шт.; заглушки М12 и М20 — 10 шт.; головка измерительная пружинная 0,5-ИПМ, ГОСТ 14712—79Е; штатив ШМ-11Н-8, ГОСТ 10197—70); комплект укладочных средств (футляры — 5 шт.; ящики — 6 шт.); документы (прибор для измерения кинематической погрешности зубчатых колес; паспорт; методика поверки); документы на составные части.

ПОВЕРКА

Прибор поверяют в соответствии с требованиями методических указаний на методы и средства поверки, входящих в комплект поставки.

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

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.