
**ПРИБОРЫ УПРАВЛЯЮЩИЕ
БВ-4277**

**Внесены
в Государственный
реестр
под № 11300—88**

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 22 марта 1988 г.
Выпуск разрешен
без срока**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы управляющие БВ-4277 предназначены для управления процессом обработки внутреннего диаметра (радиуса) шлицевого вала прямобочного профиля и ширины впадины между зубьями шлицевого вала прямобочного или эвольвентного профиля; выпускаются по ТУ 2—034—429—86; применяются на специальном шлифшлифовальном автомате модели МШ-353 и других аналогичных станках в условиях металлообрабатывающих цехов машиностроительных предприятий.

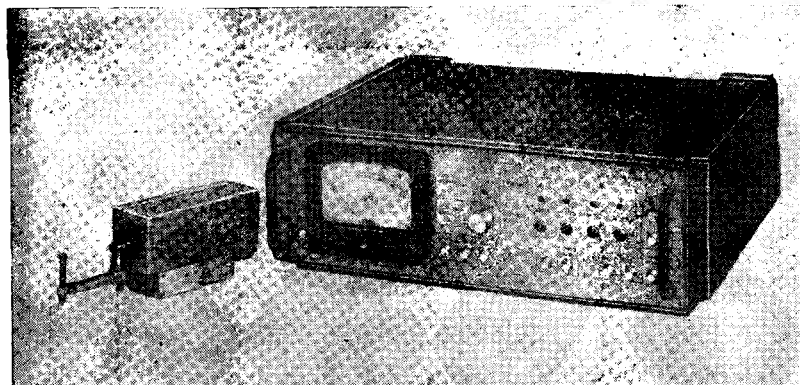
Вид климатического исполнения УХЛ4* по ГОСТ 15150—69.

ОПИСАНИЕ

Прибор воспринимает информацию об изменении размера обрабатываемой детали и преобразует ее в команды автоматического управления рабочим циклом станка.

Основные составные части прибора и их функциональное назначение: устройство индуктивное одноконтактное БВ-3269-08 предназначено для восприятия информации об изменении размера обрабатываемой детали и передачи этой информации с помощью первичного индуктивного преобразователя БВ-6182 в электронный блок управления в виде аналогового сигнала переменного тока, пропорционального управляемому параметру;

блок управления БВ-6230-10 четырехкомандный предназначен для усиления и преобразования поступающей от первичного индуктивного преобразователя информации об изменении размера шлифуемого вала в дискретные электрические команды управления исполнительными органами станка.



Наряду с дискретными командами блок управления способен подавать во внешние цепи информативный сигнал постоянного тока в аналоговой форме, пропорциональной управляемому параметру.

При отведенном в процессе обработки положении контактного наконечника от детали на показывающем приборе блока управления показания сохраняются.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Принцип действия прибора индуктивный.

Диапазон обрабатываемых шлицевых валов по ГОСТ 6033—80 и ГОСТ 1139—80, мм: наибольший наружный диаметр 125, наименьший наружный диаметр 14. Количество управляющих команд 4.

Предел допускаемого размаха срабатывания команд в нормальных условиях применения согласно табл. 1.

Таблица 1

Предел допускаемого размаха срабатывания команд, мкч		
Окончательной	Предварительных	
	на участке от 0 до +10 делений шкалы	в диапазоне регулирования команд
0,5	0,5	2

Предел допускаемого смещения настройки после 1500 циклов срабатывания всех команд, но не более 4 ч работы, 1,2 мкм.

Цена деления, диапазон показаний и предел допускаемой погрешности показаний шкалы показывающего устройства согласно табл. 2.

Таблица 2

Цена деления шкалы, мкм	Диапазон показаний шкалы, мкм	Предел допускаемой погрешности показаний, мкм	
		на участке +10 делений от нулевой отметки шкалы	на всем диапазоне показаний
1	60 (от —10 до 50)	1	5
10	600 (от —100 до 500)	10	30

Контактное усилие в зоне нулевой отметки шкалы $(1,2 \pm 0,2)$ Н.
 Средняя наработка на отказ 480000 условных циклов измерений.
 Установленная наработка на отказ 60000 условных циклов измерений.
 Полный средний срок службы 6 лет.
 Полный установленный срок службы 3 года.
 Среднее время восстановления работоспособного состояния 8 ч.
 Установленный срок сохраняемости 2 года.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплектность прибора соответствует указанной в разд. 1 технических условий на прибор.

ПОВЕРКА

Методы и средства поверки и перечень основного оборудования, необходимого для поверки прибора в условиях эксплуатации или после ремонта, согласно разд. 12 паспорта на прибор.

Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассмотривало НПО «ВНИИМ им. Д. И. Менделеева».

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.