

СОГЛАСОВАНО



Директор ВНИИМС

А.И. Асташенков

19 ____ г.

Прибор для контроля и сортировки роликов подшипников модель 4155	Внесен в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 17337-98 Взамен №
--	---

Выпускается в соответствии с технической документацией фирмы «РОБОКОН» (г. Москва), ТУ 4155-121-ТУ.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Прибор для контроля и сортировки роликов подшипников модель 4155 (далее «Прибор») предназначен для контроля линейных размеров роликов железнодорожных подшипников и сортировки их на размерные группы.

Область применения - ремонтные заводы и депо МПС.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия прибора основан на измерении отклонений измеряемого ролика от размера установочной меры при помощи индуктивного преобразователя.

Метод контроля - электронный, полуавтоматический, с ручной загрузкой.

Прибор состоит из измерительного устройства с приводом вращения детали и электронного блока с буквенно-цифровым дисплеем и световой сигнализацией.

Измерительное устройство представляет собой корпус, в котором смонтированы три рычажных скобы для измерения диаметра и формы (D1, D2, D3) и рычажная скоба для измерения длины ролика (L).

Рычаги скоб снабжены наконечниками, контактирующими с деталью, индуктивными преобразователями и регулировочными винтами, воздействующими на их штоки. При изменении размера детали пропорционально меняется величина электрического сигнала, снимаемого с преобразователя.

Основание корпуса имеет направляющие, по которым из положения «Загрузка» в положение «Измерение» и обратно перемещается каретка с приводом вращения ролика.

Привод представляет собой роликовую призму, которая при помощи шагового двигателя и зубчатой передачи вращает контролируемый ролик.

Для исключения возможности проскальзывания детали при измерении на корпусе шарнирно установлены два прижимных ролика.

Остановка привода происходит после окончания процесса измерения автоматически, при этом деталь на измерительной позиции поворачивается примерно на 1,5 оборота.

Результаты измерения выводятся в виде:

- цифрового значения измеряемых параметров;
- номеров размерных групп по диаметру и длине;
- световой сигнализации при переходе значения измеряемых параметров за границы полей допусков.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Контролируемые параметры:	Размер (допуск), мм	Интервал сортировки, мм	Количество групп
средний диаметр в среднем сечении	31,920...32,032	0,005	23
овальность	0,005	—	—
бомбина	0,004...0,014	—	—
длина	51,904...52,032	0,012	11

2. Время контроля одной детали не более, с	4
3. Дискретность цифровой информации на дисплее, мм	0,0001
4. Предел допускаемой погрешности прибора при измерении, мм:	
среднего диаметра в среднем сечении	0,001
овальности	0,001
бомбины	0,0015
длины	0,0015

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на техническую документацию.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

№	Обозначение	Наименование	Кол.
Изделие			
1	4155.01.000	Устройство измерительное	1
2	4155.02.000	Электронный блок	1
3	ВШ38.01.015	Пружина (запасная)	3
4	ВШ38.01.053	Установочная мера ("эталон -")	1
5	ВШ38 01.053-01	Установочная мера ("эталон +")	1
Документы			
1	4155.00.000.РЭ	Руководство по эксплуатации	1
2	4155.00.000.ПС	Паспорт	1

ПОВЕРКА

Поверка прибора производится в соответствии с разделом «Инструкция по поверке» Руководства по эксплуатации 4155.00.000РЭ.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация фирмы «РОБОКОН», ТУ 4155-121-ТУ.

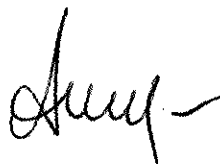
ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Прибор соответствует требованиям технической документации, ТУ 4155-121-ТУ.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма «РОБОКОН»,
129085 г. Москва, ул. Годовикова, д. 9.
Тел.: (095) 287-31-35.

Директор ф. «РОБОКОН»



В.А. Аганин