

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ ДЛЯ ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕЕСТРА



Приборы для измерения параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS 200	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № РБ <u>0301426410</u>
--	--

Выпускают по документации фирмы "Klingelberg GmbH", Германия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы для измерения параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS 200 (далее – приборы) предназначены для измерения торцевого биения вершин резцов, радиального биения внутренней и наружной поверхности режущей кромки резцов резцовых головок типа ARCON®, RSR®, SPIRAPID®, SPIRON®, TRIAC®.

Область применения приборов – машиностроение, автомобильная и авиационная промышленности.

ОПИСАНИЕ

Приборы конструктивно состоят из следующих основных элементов: станины, вращающегося стола (ось C), направляющих из церодура (оси X, Y, Z), измерительной системы K3D, электрооборудования с системой управления.

Три направляющих приборов образуют базовую систему координат X, Y, Z, в которой перемещается трехмерная измерительная шуповая сферическая головка и подвижный шуп для установки резцов в резцовую головку.

В приборах используют керамические материалы (церодур) для направляющих X, Y, Z для обеспечения низкого коэффициента линейного расширения и жесткости конструкции.

Позиционирование осей определяют по оптическим линейкам фирмы "DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH", Германия.

Прибор автоматически устанавливает резцы на заданную высоту в пределах допуска на торцевое биение с помощью подвижного шупа (сначала внутренние резцы, затем наружные). Измерение радиального и торцевого биения выполняется сферическим шупом. После измерения радиального биения резцы затягиваются вручную динамометрическим ключом фирмы "Hazet-Werk", входящим в комплект поставки.

Основная программа измерительного программного обеспечения "Klingelberg Application Manager" включает в себя программу Messerkopf Einrichtung Klingelberg (для настройки и проверки резцовых головок типа ARCON®, RSR®, SPIRAPID®, SPIRON®, TRIAC®).

Внешний вид приборов приведен на рисунке 1.



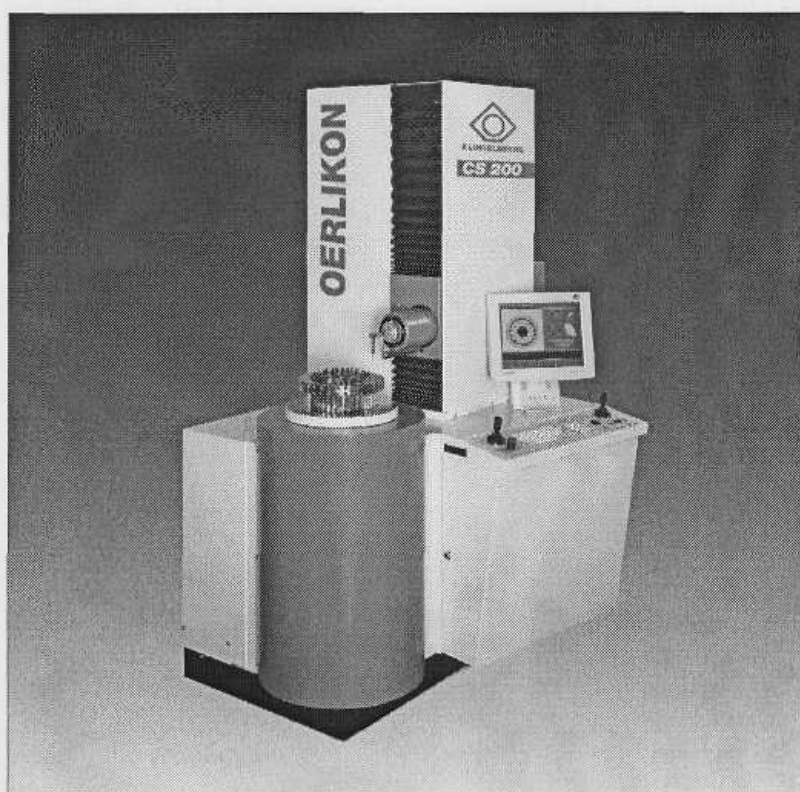


Рисунок 1 Прибор для измерения параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS 200

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ И МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные технические и метрологические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1

Характеристика	Значение
Диаметр зажима резцовых головок, мм, не более	460
Масса измеряемой резцовой головки, кг, не более	150
Диапазон диаметров зажимных дисков для резцовых головок, мм	от 65 до 360
Номинальный диаметр зажимного конуса для резцовых головок, мм	58,2
Диапазон перемещения по оси Z, мм	150
опция	200
Погрешность при измерении торцевого биения, мм, не более	0,003
Погрешность при измерении радиального биения, мм, не более	0,003
Потребляемая мощность, кВт·А, не более	0,9
Электропитание от сети переменного тока: напряжение, В частота	(190-500)±15 % 50/60±2 %
Занимаемая площадь, м, не более	2,1×1,6×2,0
Масса, кг, не более	2260
Диапазон температур при эксплуатации, °С	от 15 до 25
Относительная влажность, %, не более	60

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки определяется заказом согласно спецификации фирмы-изготовителя.

Основной комплект включает:

- прибор;
- руководство по эксплуатации;
- программное обеспечение "Klingelberg Application Manager" с программой Messerkopf Einrichtung Klingelberg;
- принадлежности;
- ключ динамометрический;
- методика поверки МРБ МП.2024-2010.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на руководство по эксплуатации типографским способом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Документация фирмы "Klingelberg GmbH", Германия;

МРБ МП.2024-2010 "Приборы для измерения параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS 200. Методика поверки".

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Приборы для измерения параметров стержневых резцовых головок Oerlikon CS 200 соответствуют требованиям документации фирмы "Klingelberg GmbH", Германия.

Межповерочный интервал – не более 12 месяцев (для приборов, применяемых в сфере законодательной метрологии).

Научно-исследовательский испытательный центр БелГИМ
г. Минск, Старовиленский тракт, 93, тел. 334-98-13
Аттестат аккредитации № ВУ/112 02.1.0.0025

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма "Klingelberg GmbH", Германия,
Адрес: Peterstrasse 45 D-42499 Hueckeswagen, Germany
Tel: +49 2192/81-0, fax: +49 2192/81-200
E-mail: info@klingelberg.com

Начальник научно-исследовательского центра
испытаний средств измерений и техники БелГИМ




С.В. Курганский

