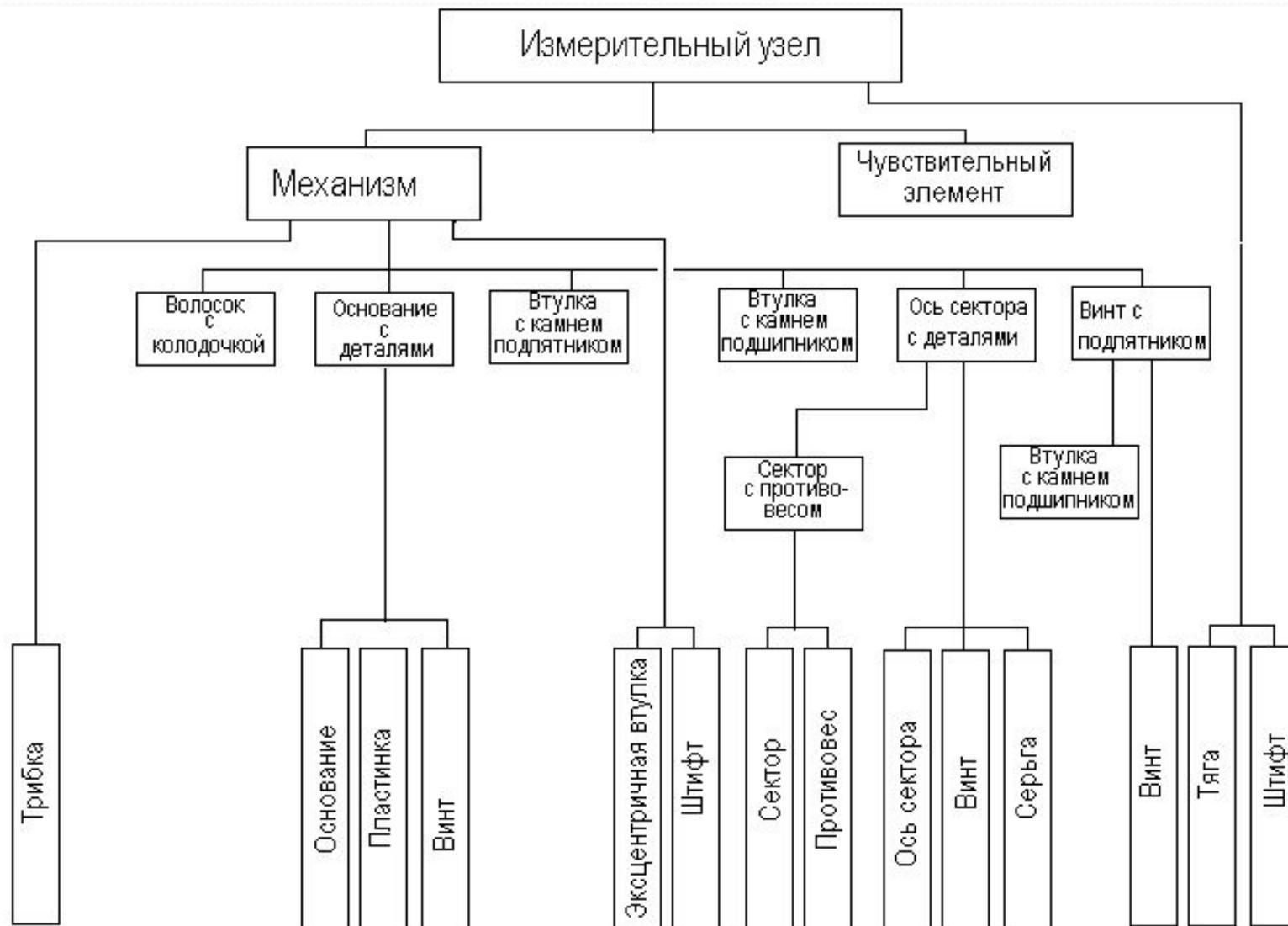


ТИПОВОЙ ТП СБОРКИ ПРИБОРА С УПРУГИМИ ЧЭ

СХЕМА РАСЧЛЕНЕНИЯ ПРИБОРА С УЧЭ



Основные технологические сборочные единицы (узлы)

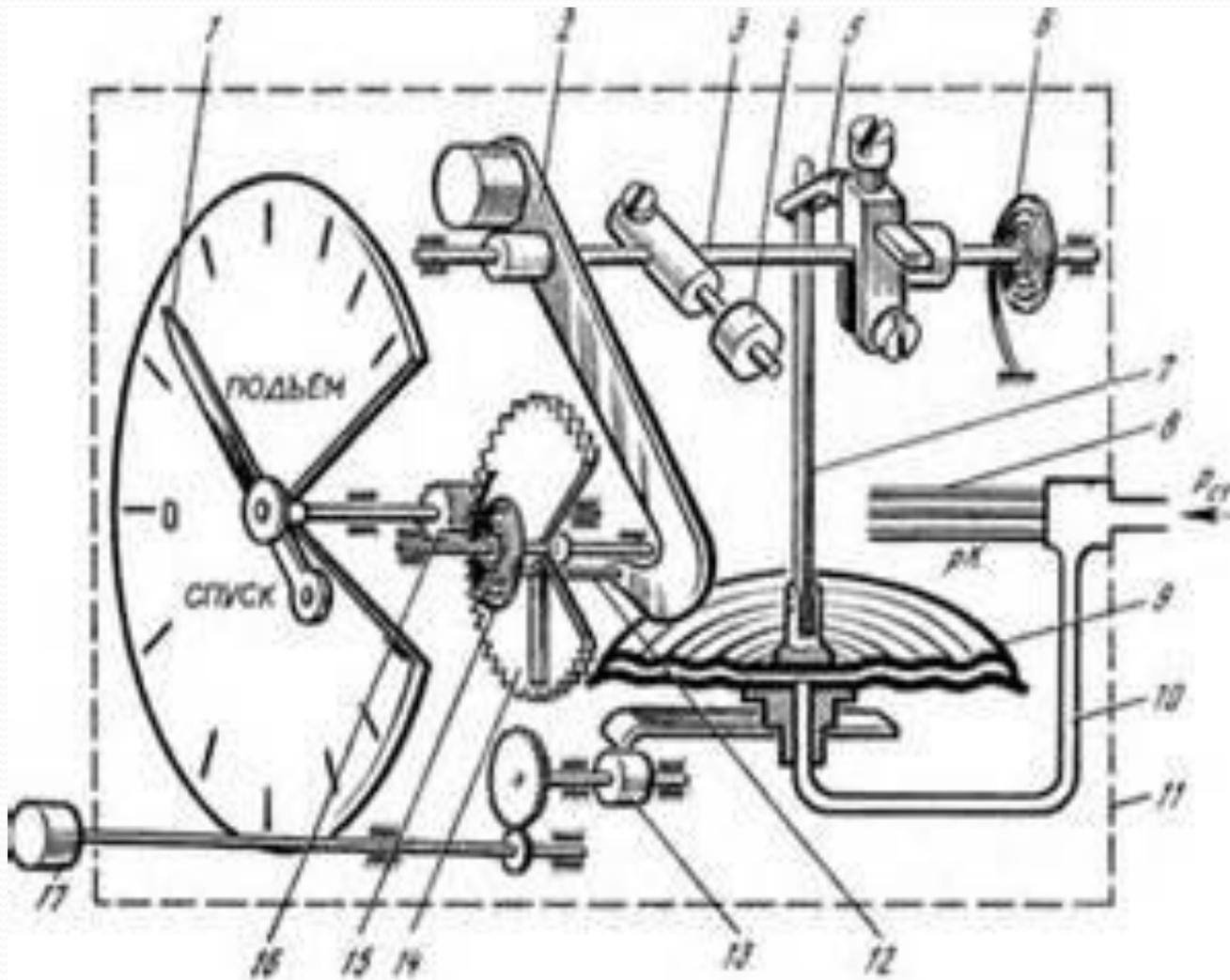
- Упругий ЧЭ
- Основание с деталями
- Механизм
- Измерительный узел
- Корпус с деталями

- **МЕХАНИЗМ** - соединение
основания с деталями и
вмонтированным в нем
передаточно-множительным
механизмом

● ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ (ИУ) –

сборочная единица, полученная
после установки в механизм
упругого ЧЭ.

Схема прибора с УЧЭ



Основные этапы ТП сборки и регулировки приборов манометрической группы

1. Сборка сборочных единиц:

- основания с деталями;
- оси сектора с деталями;
- корпуса с деталями.

2. Сборка механизма.

3. Сборка упругого ЧЭ.

4. сборка, регулировка и контроль ИУ прибора.

5. Установка ИУ в корпус и закрытие прибора.

6. Контроль собранного прибора.

Сборка передаточно-множительного механизма

1. Регулировка кривошипно-ползунного механизма:

- изменение радиуса кривошипа
- изменение длины шатуна (тяги)
- изменение начального угла между тягой и кривошипом

Сборка механизмов манометрических приборов

- 1. Очистка и промывка всех деталей и СЕ
- 2. Установка спиральной пружины (волоска)
- 3. Сборка всего соединения с установкой всех осей (трибки, оси сектора и т.д.)
- 4. Регулировка продольного зазора оси, глубины зацепления сектора и трибки.
- 5. проверка плавности зацепления

Сборка и регулировка измерительного узла

1. Установка ЧЭ
2. Создание предварительного натяжения
волоска
3. Регулировка измерительного узла в пределах
допусков (по ТУ)
4. Регулировка температурной компенсации

Установка ЧЭ

- **Зазор вдоль оси штифта - до 0,25 мм;**
- **Радиальный зазор - до 0,02 мм**
- **Закрепление штифта для
предохранения от выпадения**

Натяжение волоска

- ◆ **Создание предварительного натяжения витков волоска в начальном положении при нулевом значении измеряемой величины.**
- ◆ **Достаточное усилие для преодоления волоском трения осях и шарнирах**

Регулировка измерительного узла

- **Диапазоны измерений образцового и поверяемого приборов должны совпадать**
- **Регулировка производится по предельным точкам, а затем по рабочему участку шкалы.**

Регулировка температурной компенсации

- Устанавливаются биметаллические компенсаторы 1-го или 2-го рода (или оба вместе)