

**СОВРЕМЕННЫЕ
СРЕДСТВА КОНТРОЛЯ И
ИЗМЕРЕНИЙ РАЗМЕРОВ
ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ
МАШИНОСТРОЕНИЯ**

Важнейшую роль в обеспечении качества и конкурентоспособности продукции практически всех отраслей промышленности играет контрольно-измерительная техника, в которой особое место занимают средства измерения и контроля геометрических параметров ответственных деталей, узлов машин и механизмов.

В последние годы были созданы и выпускаются универсальные приборы и инструменты с цифровым электронным отсчетом, уникальные средства контроля зубчатых колес и передач, приборы активного контроля и подналадчики для всех видов финишного станочного оборудования, комплекс приборов для контроля ответственных деталей колесных пар железнодорожного транспорта, приборы для контроля резьб и параметров труб нефтяного сортамента, средства контроля деталей компрессоров, подшипников, ряд специализированных приборов для различных отраслей машиностроения.

В основу создания нового поколения средств контроля и измерений геометрических параметров изделий положены следующие исходные принципы:

- ▣ · использование перспективной элементной базы для автоматической обработки результатов контроля;
- ▣ · цифровое представление измерительной информации;
- ▣ · возможность выдачи цифровой информации на внешние устройства обработки, управления и регистрации;
- ▣ · паспортизация результатов измерений;
- ▣ · возможность встройки в автоматизированные технологические комплексы.

- На базе различных измерительных систем разработана гамма современных цифровых универсальных приборов контроля геометрических параметров деталей (индуктивные пробки для контроля диаметров, толщиномеры, глубиномеры, штангенрейсмасы). Разработана и поставляется портативная измерительная система с индуктивным преобразователем и автономным питанием, имеющая переключаемые диапазоны измерений от 0,04 до 4 мм и дискретность отсчета 0,01; 0,1 и 1 мкм.

1. Глубиномер с цифровым отсчетом БВ-6389-
предназначен для измерения глубины
уступов, проточек, выточек и пазов в
деталях машин в условиях любых
машиностроительных предприятий.

Диапазон измерений - до 200 мм.

Дискретность отсчета - 1 мкм

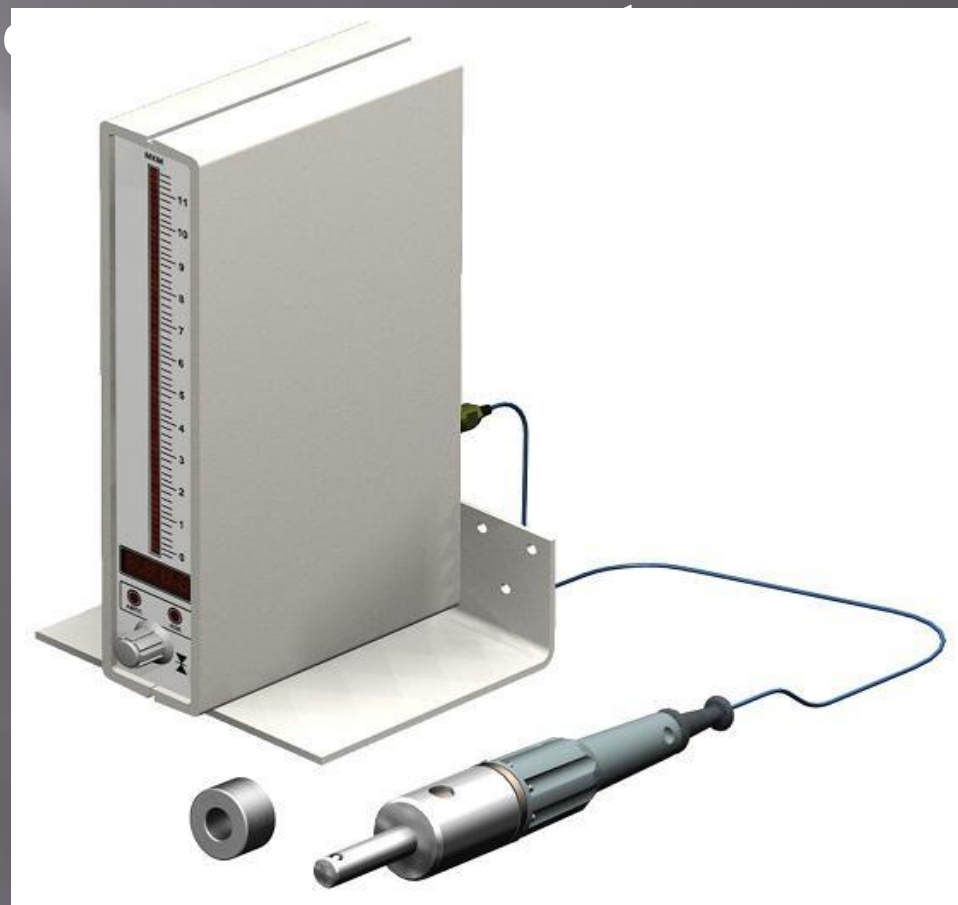


2. Толщиномер с цифровым отсчетом БВ-6392-
предназначен для измерения наружных
размеров и толщин деталей.



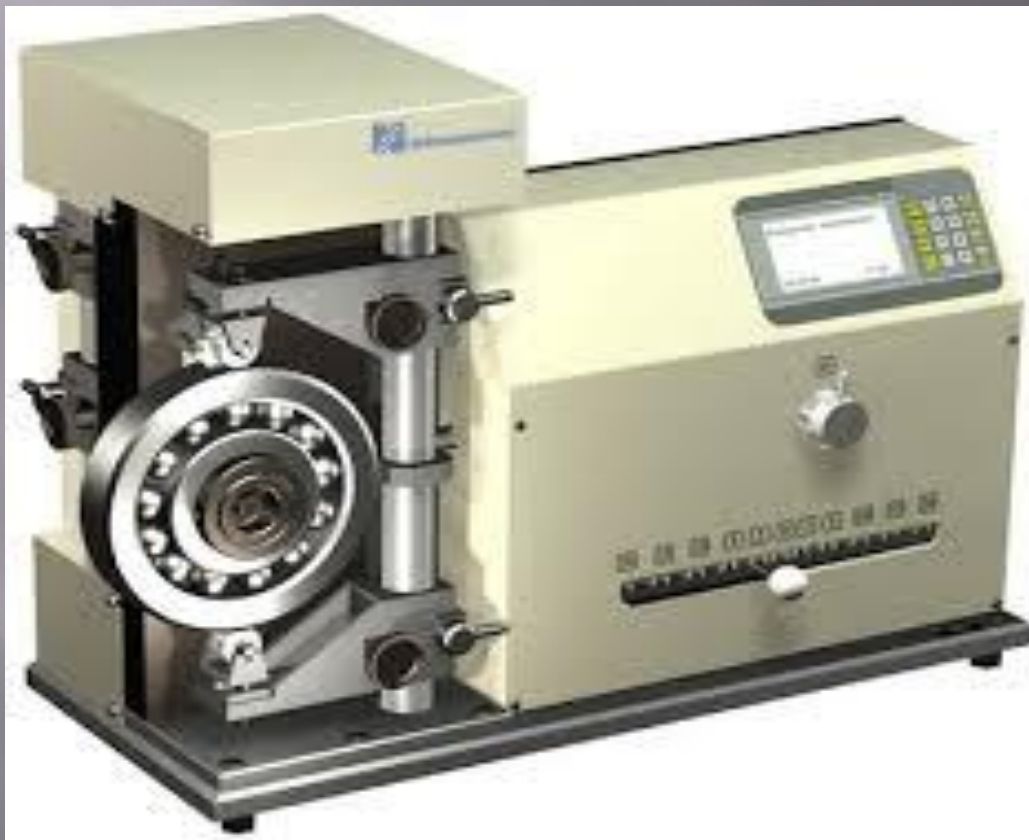
3. Пробка индуктивная с электронным модулем

БВ-3348-предназначена для Контроля внутреннего диаметра (10 ÷ 120 мм) и формы отверстия с диапазоном измерений



- К особой группе следует отнести специализированные электронные цифровые приборы, созданные по заявкам отдельных предприятий различных отраслей промышленности. К этой группе относятся приборы для контроля углов хвостовиков лопаток рабочих компрессорных двигателей, рабочей поверхности профиля поршневых колец, для контроля и сортировки поршня по внутреннему диаметру. Измерительная система для контроля деталей типа тел вращения, позволяющая контролировать отклонения формы (круглость, овальность, огранка, волнистость) и расположения поверхностей (отклонения от перпендикулярности, соосность, радиальное биение). Параметры контролируемых деталей: диаметры валов 1...250 мм, отверстий — 7...250 мм, длина до 250 мм, масса до 10 кг. Погрешность измерений: отклонений формы — 2 мкм, расположения поверхностей -4мкм. Эта система может использоваться на любых машиностроительных производствах. Несколько модификаций электронных цифровых приборов для контроля радиального и осевого зазоров большой номенклатуры подшипников (внутренние диаметры от 17 до 260 мм, внешние — от 32 до 360 мм). Погрешность при контроле радиального зазора — 0,010 — 0,065 мкм, осевого зазора — 0,05-0,397 мкм для подшипников разных размеров. Эти приборы оснащены встроенными электронными блоками. В основном они поставляются

- 1. Прибор для контроля радиальных зазоров подшипников мод. БВ-7660.



- 2. Прибор для контроля осевых зазоров подшипников мод. БВ-7661.

