

INTOOL®



ПРЕЦИЗИОННЫЙ СТЕНДОВЫЙ ЦЕНТР БИЕНИЕМЕР ПБ-500

500x170 мм, 930 мм, 120 кг,
механический

БИЕНИЕМЕР ПБ-1000

1000x170 мм, 1460 мм, 170 кг,
механический

БИЕНИЕМЕР ПБ-1500

1500x170 мм, 1910 мм, 175 кг,
механический

Обзор продукции

Данный прибор в основном используется для определения радиального и торцевого биения валов и дисков.

Технические данные

I. Первый, тип 500x170:

1. максимальное расстояние между двумя вершинами: 500 мм
Высота верхнего центра: 170 мм Максимальный диаметр деталей: 270 мм.
2. Отклонение центров относительно друг друга в горизонтальном и вертикальном направлении: 0.02 мм.
Радиальное биение 60° конуса вершины по отношению к конусу Морзе $\leq 0,005$ мм.

II. Второй, тип 1000x170:

1. максимальное расстояние между двумя вершинами: 1000 мм
Высота центра вершины: 170 мм. Максимальный диаметр деталей: 270 мм.
2. Отклонение центров относительно друг друга в горизонтальном и вертикальном направлении: 0.02 мм.
Радиальное биение конуса центра 60° по отношению к конусу Морзе $\leq 0,005$ мм.

III. Третий, тип 1500x170:

1. максимальное расстояние между двумя вершинами: 1500 мм
Высота центра вершины: 170 мм. Максимальный диаметр деталей: 270 мм.
2. Отклонение центров относительно друг друга в горизонтальном и вертикальном направлении: 0.02 мм.
Радиальное биение конуса центра 60° по отношению к конусу Морзе $\leq 0,005$ мм.

Этапы измерений

1. Измерение радиального кругового биения:

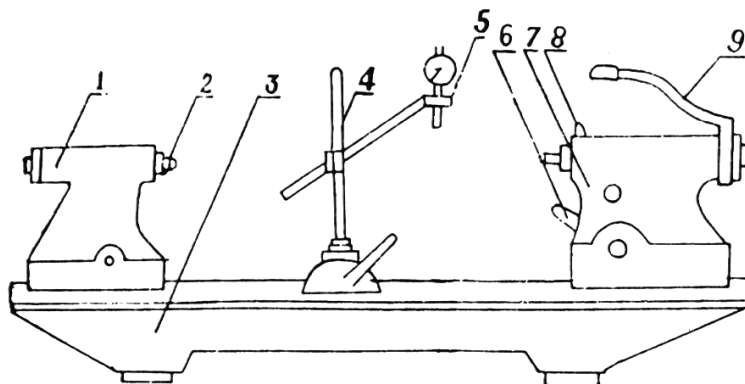
- (1) Протрите детали дочиста и поместите их между двумя верхними частями измерителя биения (перфорированные детали должны быть установлены на оправке), чтобы детали свободно вращались, но осевое перемещение не допускалось, а затем закрепите два верхних посадочных места. Когда вам нужно снять детали, удерживайте детали одной рукой, а другой нажимайте на ручку вниз, чтобы извлечь детали.
- (2) Установите индикатор на подставку для индикаторных головок таким образом, чтобы стержень индикатора проходил через осевую линию детали и был перпендикулярен осевой линии, а датчик и поверхность детали прижимались все ближе и ближе в течение 1 ~ 2 кругов, а затем закрепите подставку для индикатора.
- (3) Измерение следует проводить на трех осевых поперечных сечениях, и максимальное значение погрешности кругового биения в трех поперечных сечениях следует принимать за погрешность радиального кругового биения детали.

2. Измерение биения торцевой поверхности:

- (1) Закрепите рычажный стрелочный индикатор на держателе измерительного прибора для контроля биения, медленно переместите держатель измерительного прибора так, чтобы рычажный стрелочный индикатор и измерительная головка отделились от торца измеряемой поверхности, и установите измерительный стержень диаметром 0,4 мм в правильное положение.
- (2) Поверните заготовку один раз и запишите разницу между максимальным и минимальным показаниями часового индикатора, которая представляет собой погрешность торцевого биения на диаметре.
- (3) Измерьте три диаметра, равномерно распределенных по торцевой поверхности испытуемой детали, и примите максимальное значение из трех в качестве погрешности округления торцевой поверхности детали.

Комплектация

Как показано на рисунке



1. Постоянный держатель центра.
2. Центр.
3. Ручка эксцентрикового вала.
4. Подвижное центральное гнездо.
5. Держатель инструмента.

6. Ручка затяжки.
7. Зажим часового индикатора.
8. Ручка шарика.
9. Держатель кронштейна.

Измеритель биения является прецизионным испытательным инструментом. Поверхность направляющей должна быть гладкой, без неровностей и царапин. Допуск на соосность двух центров должен быть менее 0,02 мм в обоих направлениях а и b в диапазоне $L = 400$ мм. Перед проверкой заготовки необходимо откалибровать точность измерителя биения с помощью контрольного стержня $L = 400$ мм и циферблатного индикатора. Его можно использовать только после подтверждения его соответствия. При осмотре заготовки следует обращаться с ней осторожно, нельзя класть на поверхность направляющей никакие инструменты и детали. После завершения проверки заготовки необходимо немедленно провести техническое обслуживание инструмента и защитить его антикоррозийным маслом.