



СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

" 5 " мая 2006 г.

Прибор для измерений отклонений от круглости Talyrond 4	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>31904-06</u> Взамен №
--	--

Изготовлен по технической документации фирмы «TAYLOR HOBSON Ltd»,
Великобритания. Заводской номер №184022

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Прибор для измерений отклонений от круглости Talyrond 4 предназначен для измерений
следующих видов отклонений формы и расположения поверхностей:

- 1) отклонение от круглости профиля;
- 2) отклонение от перпендикулярности профиля сечения торцевой поверхности;
- 3) концентричность;
- 4) соосность;
- 5) эксцентриситет;
- 6) углы наклона профиля;
- 7) биение;
- 8) проводить гармонический анализ;
- 9) прямолинейность вдоль оси шпинделя;
- 10) отклонение от цилиндричности

Область применения - цеха и лаборатории промышленных предприятий
машиностроительного комплекса.

ОПИСАНИЕ

Прибор состоит из механической части, первичного измерительного преобразователя,
электронного блока, компьютера со специализированной электронной платой и
программным обеспечением.

Механическая часть служит для обеспечения образцового вращения, образцового
перемещения датчика по вертикали и горизонтали, установки, центрирования и
нивелирования контролируемой детали. Шпиндель на базе гидropодшипника обеспечивает
высокую точность вращения датчика.

Электронная система позволяет обработать электрические сигналы, поступающие с первичного измерительного преобразователя, выполняет функции управления механическими элементами (шпинделем, перемещениями датчика и стола).

Компьютер со специализированной электронной платой позволяет провести расчет параметров, сохранить или отобразить результаты измерения с возможностью вывода на печатающее устройство.

Прибор позволяет осуществить математическую обработку результатов измерений следующими методами:

- алгоритмическая фильтрация фильтрами Гаусса и 2RC с фазовой коррекцией;
- расчет аппроксимирующих окружностей по методу наименьших квадратов, окружностей минимальной зоны, вписанной и описанной окружностей;
- расчет аппроксимирующих прямых по методу наименьших квадратов, минимальной зоны;
- расчет максимального отклонения профиля;
- расчет отклонений профиля поршня от номинально заданного;
- обработка результатов измерений и вывод протоколов на печать.

Форма представления информации может быть различна. Например, в виде графиков в полярных координатах, таблицах, протоколах.

Основные технические характеристики

Максимальный измеряемый диаметр детали, мм	300
Максимальный вес детали, кг	1000
Максимальная высота детали над столом, мм	1500
<i>Шпиндель</i>	
Скорость вращения об/мин	1,2,6
Предел допускаемой радиальной погрешности, мкм	±0.1
<i>Измерительный датчик</i>	
Длина плеча стандартного щупа, мм	100
Диапазон измерения со стандартным щупом, мм	2
Режим нормального разрешения	
-диапазон, мм	±1
-разрешающая способность, мкм	0,06
высокоразрешающий режим	
-диапазон, мм	±0,2
-разрешающая способность, мкм	0,012
<i>Радиальный рычаг</i>	
-радиальное перемещение, мм	150
-скорость перемещения, мм/с	2,5...25
<i>Стойка</i>	
-диапазон перемещений, мм	1500
-скорость перемещения, мм/с	0,5...15
Предел допускаемого отклонения от прямолинейности, мкм	
-на длине 1500 мм	5
-на длине 100 мм	0,5

Рабочий стол	
Габаритные размеры, мм	
длина	1200
ширина	630
Перемещение по осям, мм	
-по оси X	±500
-по оси Y	±50
Наклон, ...'	±30
Вес, т	6,5
Занимаемая площадь, м ²	3,5
Диапазон рабочих температур: °C	10...35
Температура хранения:.. °C	-10...+50
Допускаемый градиент температуры, °/час	<2
Относительная влажность, %	30 -80, без конденсата
Относительная влажность при хранении,%	10 -90, без конденсата
Допускаемая вертикальная составляющая вибрации пола, мм/с	0,05 для частоты <50Hz 0,1 для частоты >50 Hz
Наибольшая скорость воздушного потока, м/с	1
Напряжение, В	90-260
Частота, Гц	47-63
Мощность, ВА	2500

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится на руководство по эксплуатации типографским методом и на заднюю панель прибора методом фотолитографии

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- | | |
|---|----------|
| 1) Базовый модуль, состоящий из: рабочего стола, станины, блока вертикального перемещения со шпинделем и датчиком и встроенной электронной системой управления и обработки сигналов с датчиков. | 1 шт. |
| 2) Блок питания прибора маслом. | 1 шт. |
| 3) Компьютер | 1 шт. |
| 4) Электронный блок управления (блок джойстика) | 1 шт. |
| 5) Мера для калибровки | 1 шт. |
| 6) Принтер | 1 шт. |
| Дополнительно | |
| 1) Комплект щупов различной конфигурации | 1 компл. |
| 2) Комплект приспособлений для крепления деталей | 1 компл. |
| 3) Эталонная полусфера (отклонение от круглости 0,04 мкм) | 1 шт. |
| 4) Эталонная оптическая плоскость Ø 200 мм | 1 шт. |
| 5) Образцовый цилиндр 300, 500, 1000, 1500 мм. | 1 шт. |

ПОВЕРКА

Поверка приборов проводится в соответствии с ГОСТ 8.481-82 «ГСИ. Кругломеры. Методы и средства поверки».

Межповерочный интервал 2 года

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 17353-89 «Приборы для измерений отклонений формы и расположения поверхностей вращения. Типы. Общие технические требования».

МИ 1920-88 Государственная поверочная схема для средств измерений параметров отклонений формы и расположения поверхности вращения

Техническая документация фирмы изготовителя

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип приборов для измерений отклонений от круглости Talysond 4 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации согласно действующей поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

Фирма «Taylor Hobson Ltd», PO Box 36, 2 New Star Road,
Leicester, LE4 9JQ, Великобритания
Tel.: +44 (0) 116 276 3771
Fax: +44 (0) 116 276 3058

Заявитель

ОАО «Заволжский моторный завод», 606522,
г. Заволжье- 2, ул. Советская, 1
Тел.(83169)66832, факс (83169)67683.
e-mail: harchev@zmz.ru

Представитель управляющей компании
ОАО «Северсталь-Авто Заволжский филиал»



Е.Е. Ребров