Требуемые характеристики микроскопа

Предприятие:	АО «МЭЗ «Уралэлектро»
Адрес:	Оренбургская обл., г. Медногорск, ул. Моторная, д. 1а
Контактное лицо:	Веденеев Юрий Алексеевич
Тел./факс:	8 (35379) 3-48-08

Максимальные габариты деталей, длина – ширина – высота, мм.	Ø400
Требуемая точность измерительной машины, мкм	0,001
Максимальный вес измеряемых деталей, кг	3
Минимальный диаметр измеряемых отверстий, мм	Ø 0,5
Максимальная глубина отверстий глубиной более 100 мм	200
Чертежи (эскизы)* с описание параметров для контроля	ОБЯЗАТЕЛЬНО

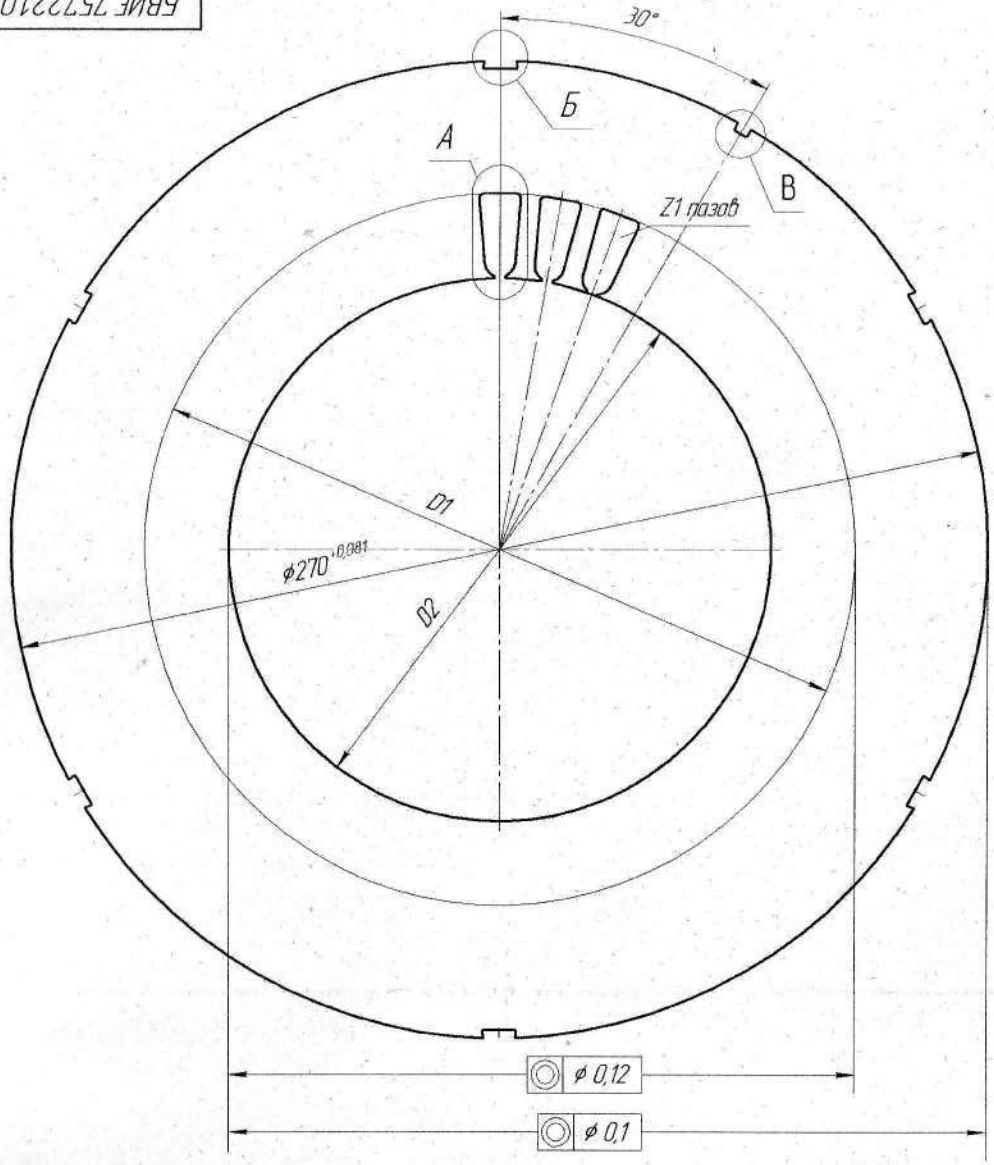
Тип измеряемых деталей, преимущественно	
- корпусные детали с отверстиями преимущественно под прямыми углами	
- детали с отверстиями под различными углами, не кратными 90 градусам	
- кулачки	
- цилиндрические зубчатые колеса, тип, модуль	
- конические зубчатые колеса, тип, модуль	
- лопатки	
- прессформы	
- детали со сложными поверхностями произвольной формы	да
- детали из листового металла	да
- детали с преимущественным контролем формы геометрических элементов	
- другие детали (укажите какие)	Манжеты с пружинами, калибры, угол линии скоса на роторе, листы статора, ротора

Материал измеряемых деталей, преимущественно					
литье	Пластик +	Алюминий +	Резина +	Сталь +	другой:

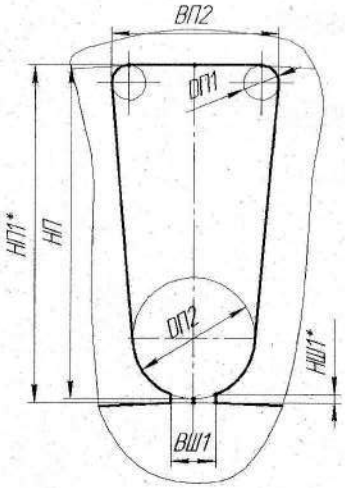
Предполагаемое место установки измерительной машины	Непосредственно цех	Отгороженное место в цеху	Измерительная лаборатория

Используется ли на предприятии CAD система проектирования, если да то какая	Компас
Есть ли на предприятии система подачи сжатого воздуха	нет
Планируется ли подключение компьютера КИМ в локальную сеть	нет

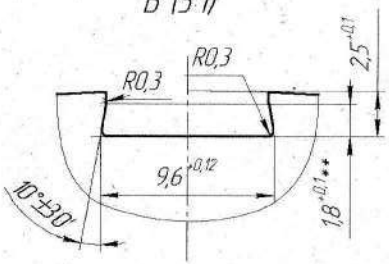
БВИЕ.757221.036



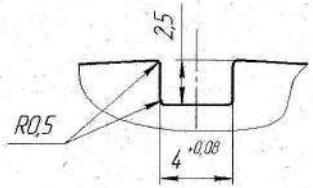
А (4:1)



Б (5:1)



В (5:1)



1. *Размеры для справок.
2. H12, h12, ±IT12/2.
3. Допустимое отклонение угла между двумя любыми пазами 0°2'.
4. Допустимая высота заусенцев 0,05 мм.
5. Допускается на поверхности наружного диаметра наличие отличительного знака радиусом 3 мм глубиной не более 1мм.
6. Неуказанные радиусы не более 0,2 мм.
7. Допустимое отклонение оси ориентирующего паза В относительно оси паза статора ±0°2'.
8. **Измерять перпендикулярно пазу или центральной оси статора с точностью ±0,025мм.
9. Допускается применять материал: Лента 0,50-Н-1-ТО-Т1-А 2212 ГОСТ 21427.2-83.

Таблица 1

Обозначение	Число полюсов	Z1	D1 Ном.	D1 Пред. откл.	D2 Ном.	D2 Пред. откл.	ДП1 Ном.	ДП1 Пред. откл.	ДП2 Ном.	ДП2 Пред. откл.	ВП2 Ном.	ВП2 Пред. откл.	НП Ном.	НП Пред. откл.	НП1*	ВШ1 Ном.	ВШ1 Пред. откл.	НШ1*	Масса,г.
БВИЕ.757221.036-00	2	36	196,7	H10 (+0,185)	150	H10 (+0,18)	2,4	H10 (+0,04)	8,4	H10 (+0,058)	11,5	H10 (+0,072)	22,99	H10 (+0,04)	23,25	3,1	H10 (+0,048)	0,57	124,9
-01	4		215,4		170				7,2		10,28		22,24		22,6	3,1		0,73	109,5
-02	6	54	226,44		180				4,0	H10 (+0,048)	6,33	H10 (+0,058)	23,0		23,2	2,5	H10 (+0,04)	0,67	100,3
-03	8	48	236,0		190	H10 (+0,185)			4,66		7,19		22,71		23,0	2,5		0,66	88,7

1	Зам.	БВИЕ.12-2020			БВИЕ.757221.036			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Емельянова			Лист статора	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Мамыкин				А	см. таб	–
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Вергунова			Лента 0,50-Н-1-ТО-Т1-А 2012 ГОСТ21427.2-83			
Утв.		Мамыкин						

Копировал

Формат А2

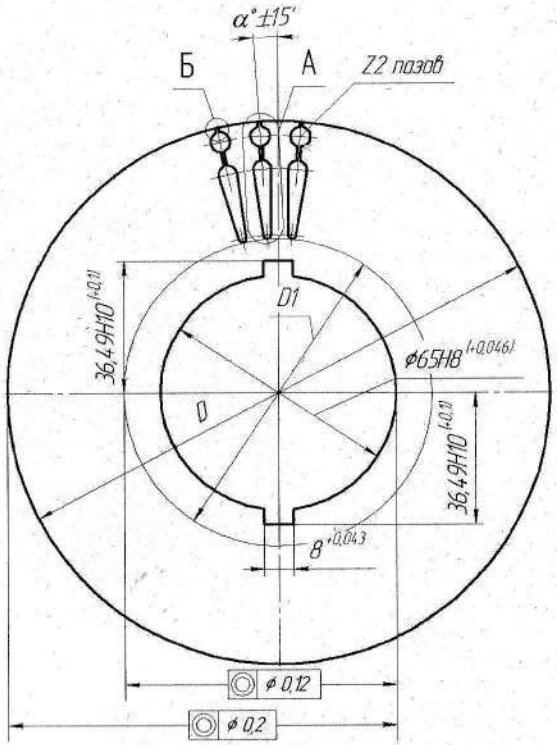
Перв. примен. АДМ160, УМ160, УМ180

Справ. №

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

БВИЕ.757212.024

Рис. 1



А (5:1)

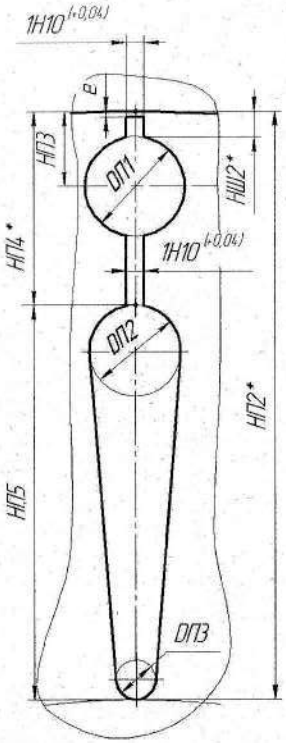
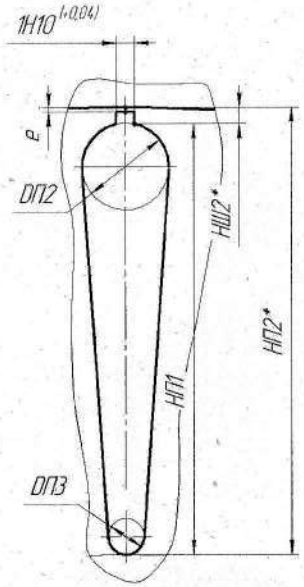
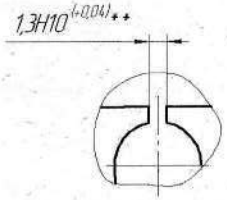


Рис. 2 (5:1)



Б (5:1)



1. *Размеры для справок.
2. H12, h12, ±IT12/2.
3. Угол α° устанавливается при изготовлении штампа и выбирается так, чтобы ось шпоночного паза не совпадала с осью зубца и паза.
4. Отклонение угла между двумя любыми пазами ±0°2'.
5. Допустимая высота заусенцев 0,05 мм.
6. Допускается на поверхности внутреннего диаметра наличие отличительного знака радиусом 3 мм глубиной не более 1 мм.
7. Неуказанные радиусы не более 0,2 мм.
8. Размеры обеспечить инструментом.
9. **Один паз открыть для контроля при сборке.
10. Допускается применять материал: Лента 0,50-Н-1-ТО-Т1-А 2212 ГОСТ 21427.2-83.

Таблица 1

Обозначение	Число полюсов	Рис.	Z2	D*	D1		ОП1		ОП2		ОП3		НП1		НП2*	НП3		НП4*	НП5		НШ2*	e	Масса г.
					Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.		Ном.	Пред. откл.	Ном.	Ном.	Пред. откл.	Ном.		
БВИЕ.757212.024-00	2	1	40	150	85,1	H10(+0,14)	5,5	H10(+0,048)	5,06	H10(+0,048)	2,2	H10(+0,04)	–	–	32,45	4,12	H10(+0,048)	10,71	21,74	H10(+0,084)	1,42	0,30	39,57
-01	4		28	170	110		6,46		5,56		2,28				30,0	4,10		11,49	18,51		0,91	0,25	64,44
-02	6	2	38	180	130,6	H10(+0,18)	–	–	4,8		2,0		23,8	H10(+0,084)	24,7	–	–	–	–	–	0,9		75,20
-03	8		44	190	145				4,6		2,0		21,65		22,5						0,85		86,49

Изм. Лист	Нов. БВИЕ.XX-2019 № докум.	Подп.	Дата	БВИЕ.757212.024	
Разраб.	Смельянова			Лист ротора	Лит. А; Масса см. таб; Масштаб 1:1
Пров.	Мамыкин				Лист; Листов 1
Т.контр.					
Н.контр.	Верзунова			Лента 0,5-Н-1-ТО-Т1-А 2012 ГОСТ 21427.2-83	
Утв.	Мамыкин				

Копировал

Формат А2

Перв. примен. АДМ160, ИМ160, ИМ180

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.