

Государственный
комитет стандартов
Совета Министров
СССР

ПРЕОБРАЗОВАТЕЛИ
(ДАТЧИКИ)
ЭЛЕКТРОКОНТАКТНЫЕ
МОД. 228

Внесены
в Государственный
реестр
под № 2678—70

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Датчики предельные электроконтактные предназначены для контроля линейных размеров и могут быть использованы

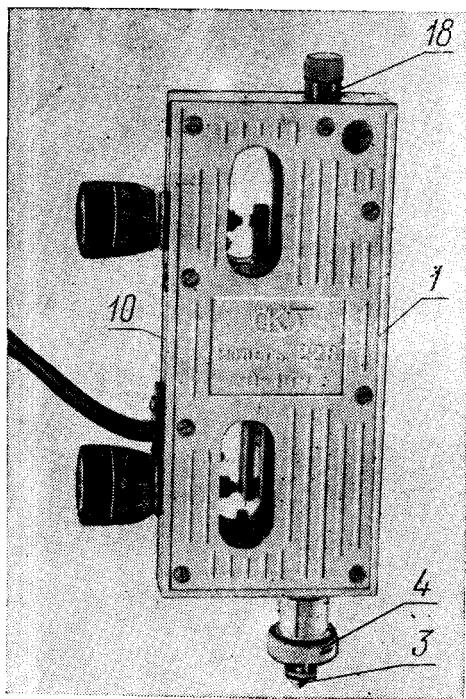


Рис. 1

Утвержден Государственным комитетом стандартов
Совета Министров СССР
2/II 1971 г.

Выпуск
разрешен
до 1/1 1976 г.

в автоматических контрольных устройствах, в светосигнальных контрольных приспособлениях и приборах активного контроля.

ОПИСАНИЕ

Металлический корпус 1 датчика (рис. 1 и 2) закрыт крышкой из полистирола. Во втулках корпуса перемещается измерительный стержень 2 со съемным наконечником 3. В нижней части измерительного стержня располагается гайка микроподдачи 4, которая служит для перемещения измерительного стержня при настройке датчика. Измерительное усилие

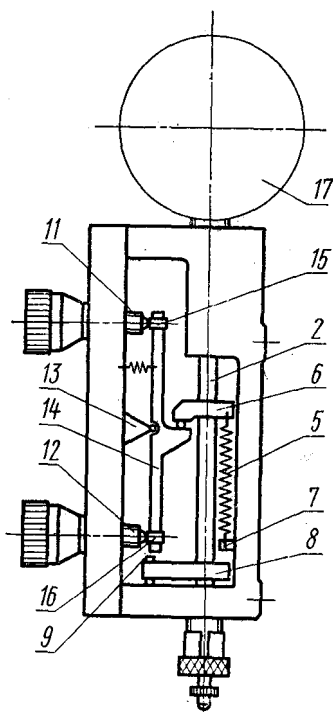


Рис. 2

создается пружиной 5, укрепленной одним концом за хомутки 6, а вторым — за штифт 7. В нижней части стержня укреплен кронштейн 8, на другом конце которого имеется паз, в который входит запрессованный в корпус штифт 9, предотвращающий поворот шпинделя. К корпусу на двух

винтах крепится планка 10, несущая верхний и нижний контакты 11 и 12. Контакты имеют микрометрические настроечные винты с ценой деления 0,002 мм. К колодке 13 на пружинном кресте подвешен рычаг 14, несущий подвижные контакты 15 и 16.

Нижний подвижный контакт 16 подвешен к рычагу на плоской пружине. При перемещении шпинделя вниз после замыкания контакта пружина отгибается от рычага, позволяя ему опускаться ниже для того, чтобы была возможность измерения по стрелочному отсчетному устройству 17. Сверху корпуса имеется отверстие 18 и стопор для крепления стрелочной отсчетной головки, измерительный наконечник которой контактирует с верхним торцом шпинделя датчика.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Предел измерения (рабочий ход) 0—1 мм.

Перемещение измерительного шпинделя не менее 3 мм.

Цена деления барабана настроечных винтов микропар 0,002 мм.

Погрешность срабатывания не более $\pm 0,001$ мм

Смещение настройки после 25000 измерений не более $\pm 0,001$ мм

Измерительное усилие в пределах рабочего хода измерительного стержня без отсчетного устройства 100—300 *сн/гс*.

Допустимое колебание измерительного усилия в пределах рабочего хода 150 *сн/гс*.

Напряжение, подаваемое на контакты, 12 в.

Ток через контакты 0,1—0,2 ма.

Габаритные размеры без отсчетного устройства: 66×21××131 мм.

Масса 0,42 кг

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки датчика входят:

- 1) датчик с проводом;
- 2) футляр;
- 3) пробка;
- 4) разъем;
- 5) руководство по пользованию;
- 6) выпускной аттестат.

ПОВЕРКА

Поверка электроконтактного датчика мод. 228 проводится в соответствии с техническими условиями завода, инструкцией 281—59 «По поверке электроконтактных датчиков» и ГОСТ 3899—68.

Испытания проводило Бюро взаимозаменяемости Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности. Результаты испытаний рассматривал Всесоюзный научно-исследовательский институт Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР (ВНИИГК).

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности.