Электромонтажные и сварочняе работы в устройстве, в которое входит индикатор, производить при отключенном индикаторе.

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Индикатор используется на ВПО, МПВ, ВПР машинах с автоматизированной системой управления и применяется в контрольно-измерительной системе для преобразования изменения величины стрелы прогиба контрольной рельсовой нити в плане (рихтовка) в пропорциональный электрический сигнал, используемый в контрольно-измерительной системе АСУ ВПО, МПВ, ВПР машин.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Индикатор соответствует требованиям ТУ 25-7721.0022-88 и имеет степень защиты IP64 по Γ OCT 14254 (IEC 60529:2013)

Напряжение питания индикатора $\pm 24B$ (18-27B)

Диапазон преобразования индикатора не менее 600мм.

Потребляемая мощность индикатора от источника питания ± 24 В не более 1Вт.

Относительная погрешность ±2.5%

Габаритные размеры индикатора не более 1160*185*135мм.

Масса индикатора не более 10кг.

Нелинейность преобразования индикатора не более $\pm 0,1\%$ от диапазона преобразования.

Коэффициент преобразования (масштаб сигнала) индикатора 23,2 (±5%)мВ/мм.

Зона нечувствительности индикатора не более 0,2мм.

Сила управления индикатора не более 0,3Н.

По устойчивости к климатическим воздействиям индикатор соответствует исполнению УХЛ категории I по ГОСТ 15150 и может эксплуатироваться в следующих условиях:

- температура окружающего воздуха от -25 до +85°C.
- относительная влажность до 90% при плюс 35°C.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| Наименование и условное обозначение | Количество |
|-------------------------------------|------------|
| Линейный Индикатор Положения ЛИП-06 | 1 шт. |
| Разъем 2РМ18КУ(П)Н7Г1В1 | 1 шт. |
| Паспорт изделия | 1 шт. |

^{*} На индикатор может быть установенна направляющая с подвижной кареткой-вилкой и замком-стопором.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Индикатор, внешний вид которого приведён в Приложении А, представляет собой алюминиевую раму 1, на которой размещены преобразователь 2, трос3, поводок 4, шкивы направляющие 5 и 6. Шкив 5 с потенциометром 7 связан зубчатой передачей 8.

Линейное перемещение поводка 4, закреплённого на торосе 3, по направляющим 10 преобразуется во вращательное движение шкива 5. Со шкива через зубчатую передачу 8 вращательное движение передаётся на потенциометр 7.

На клеммы 1 и 3 потенциометра R1 (Приложение A) через контакты 1 и 3 разъёма X1 подаётся питающее напряжение ± 24 B от стабилизированного источника питания, а с клеммы 2 потенциометра и контакта 2 разъёма X1 снимается напряжение, пропорциональное перемещению поводка индикатора.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Проверка технического состояния индикатора производится перед началом работы, внешним осмотром. Необходимо убедиться в отсутствии механических повреждений и проконтролировать крепление индикатора к базовой и измерительной поверхностям.

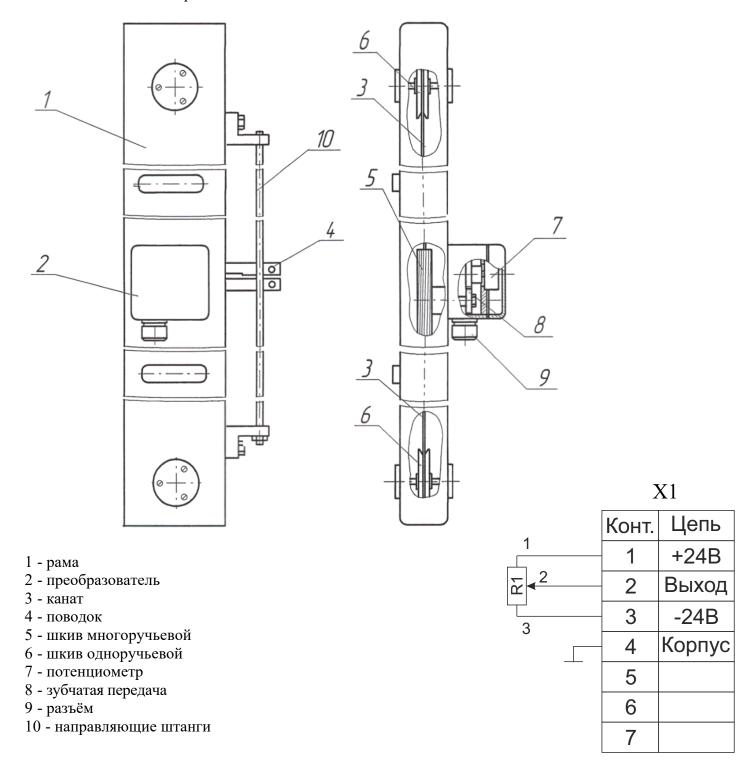


Схема подключения индикатора ЛИП-06

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И РАБОТА

Установить индикатор на штатное место ВПО, МПВ, ВПР машины и закрепить.

Проверить исправность кабеля, предназначенного для соединения индикатора с вторичным прибором. Подключить индикатор к вторичному прибору.

Перемещением поводка проверить по вторичному прибору работоспособность индикатора.

Ввести вилку поводка в зацепление с рабочим органом, по окончании работы разъединить поводок и рабочий орган машины.

Прядок работы индикатора регламентируется порядком работы ВПО, МПВ, ВПР машины.