



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1377919 A1

(5D) 4 G 12 B 13/00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

И АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4026572/24-21

(22) 25.02.86

(46) 29.02.88. Бюл. № 8

(71) Научно-исследовательский инсти-  
тут крупногабаритных шин

(72) А.Д.Хасхачих и В.И.Василенко

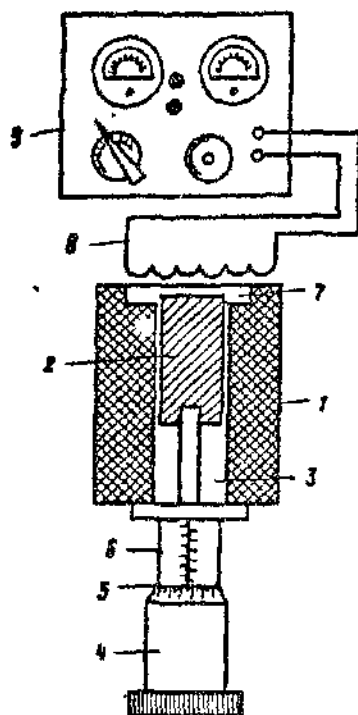
(53) 621.396.6(088.8)

(56) Дорофеев А.П. и др. Электромаг-  
нитная дефектоскопия. М.: Машино-  
строение, 1980, с. 222-223.

Авторское свидетельство СССР  
№ 1112225, кл. G 01 B 7/06.

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ГРАДУИРОВКИ ПРЕ-  
ИМУЩЕСТВЕННО АВТОГЕНЕРАТОРНЫХ ПРИ-  
БОРОВ

(57) Изобретение может быть исполь-  
зовано для контроля качества материа-  
лов по их электропроводимости. Уст-  
ройство для градуировки преимущест-  
венно автогенераторных приборов со-  
держит корпус 1 из фторопласта-4,  
металлический шток 3, соединенный с  
микрометрическим винтом 4 со шкалой  
5 и нониусом 6. Корпус 1 имеет гнездо  
7 для размещения преобразователя 8  
автогенераторного прибора. Повышает-  
ся точность градуировки. 2 ил.



Фиг. 2

(19) SU (11) 1377919 A1

Изобретение относится к измерительной технике, в частности к устройствам для градуировки автогенераторных приборов, применяемых для контроля качества материалов по их электропроводимости.

На фиг.1 изображено устройство, общий вид; на фиг.2 - то же, в рабочем состоянии.

Устройство содержит основание в виде корпуса 1 из диэлектрического материала - фторопласта-4 и нагрузочный элемент в виде металлического штока 2, размещенного в канале 3, выполненном в корпусе 1, и соединенного с механизмом его возвратно-поступательного перемещения в виде микрометрического винта 4 со шкалой 5 с нониусом 6, закрепленного в корпусе посредством фланца.

В корпусе 1 выполнено гнездо 7 для размещения преобразователя 8 автогенераторного прибора. Геометрическая продольная ось канала 3 совпадает с геометрической осью гнезда 7. Для осуществления градуировки автогенераторного прибора его преобразователь 8 подсоединяют к измерительному прибору 9.

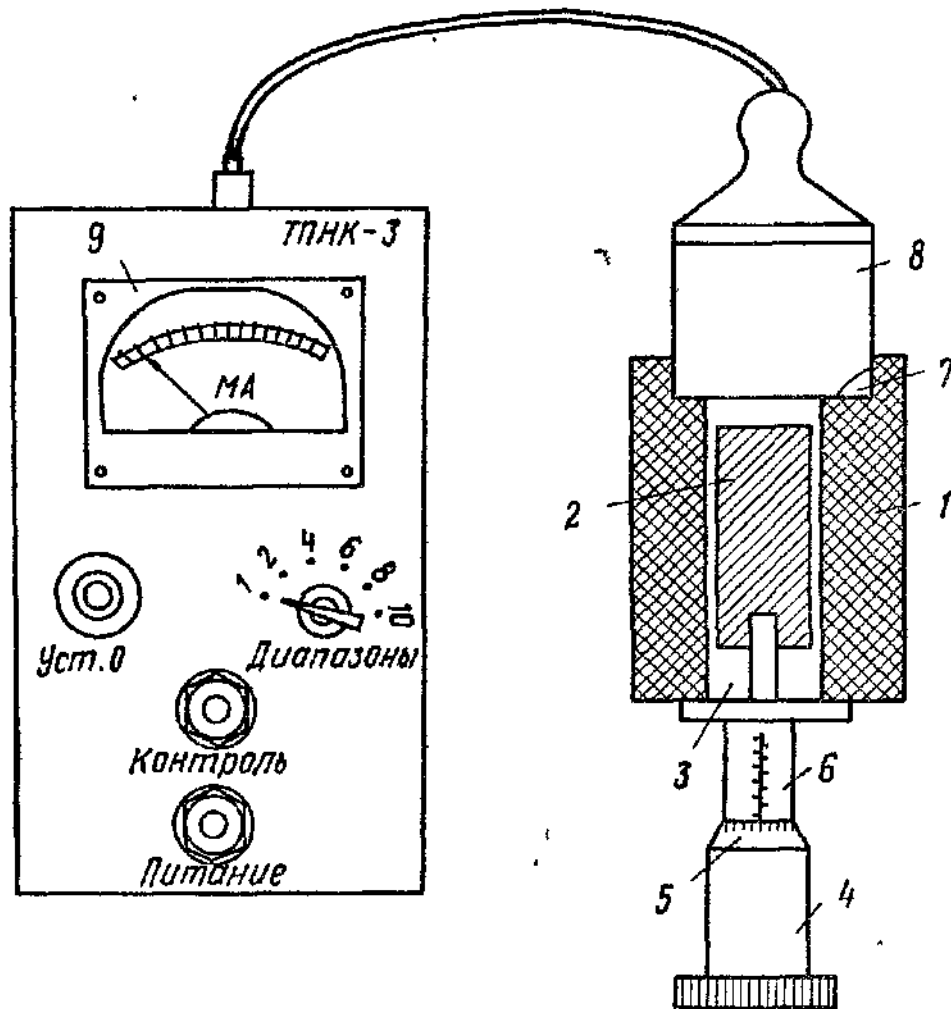
В гнездо 7 основания 1 насаживают плоский преобразователь 8 прибора. С помощью механизма перемещения винта 4 выводят шток 2 до установления стрелки измерительного прибора 9 на нулевое деление шкалы. Затем перемещают шток 2 в направлении преобразователя 8 и отсчитывают условные значения электропроводимости по стрелочной шкале прибора 9 и соответствующие им линейные перемещения штока. Для определения истинных значений электропроводимости в гнездо 7 корпуса насаживают аналогичную катушку индуктивности и присоединяют к ее измерителю «добротности». Устанавливают необходимую частоту измерений и определяют соответствие линейных перемещений штока 2 в направлении катушки значениям электропроводимости. Строят графическую зависимость электропроводимости от длины

перемещения штока устройства, согласно которой производят градуировку автогенераторных приборов.

5 Использование устройства позволяет осуществлять контроль различных точек шкалы измерительного прибора на всем диапазоне измерений; повышает оперативность контроля градуировки шкалы измерительного прибора; исключает необходимость изготовления материалов с дискретными значениями электропроводимости; позволяет строго в фиксированных условиях изменять режим работы автогенераторного прибора в широких пределах; определяет соответствие режима работы автогенераторного прибора значению показаний микрометрического винта и показаниям стрелочного прибора; позволяет оперативно контролировать правильность показаний автогенераторных приборов при их эксплуатации, а кроме того, по изменению режима работы автогенератора и соответствующим при этом отклонениям стрелки измерительного прибора определяют значения электропроводимости материалов.

30 Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для градуировки преимущественно автогенераторных приборов, содержащее основание, нагрузочный элемент, соединенный с механизмом его возвратно-поступательного перемещения в виде микрометрического винта со шкалой и нониусом, о т л и ч а ю щ е е с я тем, что, с целью повышения точности градуировки, основание выполнено в виде корпуса из фторопласта-4 с каналом для размещения нагрузочного элемента и с гнездом для размещения преобразователя автогенератора, который выполнен в виде металлического штока, соединенного с микрометрическим винтом, причем геометрическая продольная ось канала основания совпадает с геометрической осью гнезда для размещения преобразователя автогенератора.



Фиг 1

Редактор Н.Слободяник      Составитель З.Яшина  
 Техред И.Попович      Корректор С.Шекмар

Заказ 880/49      Тираж 529      Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР  
 по делам изобретений и открытий  
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4

