



# Индикаторы рычажно-зубчатые ИРБ, ИРТ

Наименование	Размер	Точность
 Индикатор ИРБ КЛБ	0-0.8	0.01
 ИРТ 0-0.8 0.01	0-0.8	0.01

## Индикаторы рычажно-зубчатые ИРТ

Конструкции измерительной головки механизма ИРБ (индикатор) делятся на пружинные, рычажно-зубчатые и зубчатые. Головки подразделяются на осевые и торцовые.

Рычажно-зубчатые индикаторы применяются в приборостроении и машиностроении. Такой измерительный инструмент выпускается большим количеством иностранных фирм.

Рычажно-зубчатый индикатор закрепляется на неподвижной части станка таким образом, чтобы измерительный рычаг, касался среднего паза стола, а точнее боковой стороны. Стол перемещают по всей длине продольного хода. Измерение производится по двум боковым сторонам среднего паза стола.

Рычажно-зубчатые и рычажные индикаторы выпускают с ценой деления 0 01 мм. Их особенность в том, что они не имеют измерительного стержня прямолинейного перемещения.

К рычажно-зубчатым индикаторам относятся, многогранный и круглые измерительные головки ценой деления, которых является 0 001 мм и 0 002 мм. Головка большего диаметра называется индикатором многооборотным с ценой деления 0 001 мм и 0 002 мм и диапазоном измерения с нуля до 1 мм, в некоторые конструкции бывает до 2 мм.

Рычажно-зубчатые предназначены для точных измерений линейных параметров, а также слежения за отклонениями от заданных геометрических форм и расположения поверхностей. Присутствие измерительного поворотного рычага, малый размер и незначительные усилия при измерениях позволяют эксплуатировать их в местах с ограниченным доступом, и в случаях, когда необходимо малое измерительное усилие.

## Индикаторы рычажно-зубчатые ИРБ

Рычажно-зубчатые индикаторы ИРБ имеют повышенную точность (в частности многооборотные), и великолепно сочетаются с разнообразными устройствами (штативами и стойками).

Наша промышленность выпускает и многооборотные индикаторы, цена деления которых:

- 0,002 мм, при пределе измерений не меньше 2 мм;

- 0,001 мм, при пределе измерений не меньше 1 мм.

Проверки отклонений деталей от заданных форм (конусности, овальности и биения) производятся, только если деталь установлена в патроне или в центрах. При этом индикатор ИРТ закрепляют на специальном штативе или стойке, и устанавливают на суппорт заточного станка. Индикатор ИРБ своим наконечником упирают в поверхность детали таким образом, чтобы показатель числа оборотов провернулся на несколько делений (2-3). Это требуется для фиксации отклонений в размерах в меньшую или большую сторону. Потом устанавливают стрелку на ноль, производят измерение отклонений. Овальность и радиальное биение устанавливает на малых оборотах детали от руки, а вот конусность только при передвижениях индикатора с суппортом параллельно детали на ручной подаче.

96788 Индикатор ИРТ-0,8 0,01 (ГРСИ №57938-14) КЛБ



70407 Индикатор ИРБ-0,8 0,01 (ГРСИ №57938-14) КЛБ



131186 Индикатор ИРБ 0-0.2 0.002



130395 Индикатор рычажно-зубчатый боковой ИРБ 0-0.8 0.01  
КЛБ\* поверкой



Индикаторы рычажно-зубчатые – это устройства, используемые для относительных и абсолютных измерительных работ. С их помощью можно проконтролировать отклонения от необходимых геометрических параметров изделия. Они выделяются небольшими габаритами, поэтому активно применяются в ограниченных условиях.

## Характеристики индикаторов ИРТ и ИРБ

Главное отличие приборов от часовых индикаторов состоит в наличии зубчатой передачи и рычажной системы. Купить рычажные индикаторы следует для предприятий приборо- и машиностроения. В ходе использования устройства должны быть закреплены на неподвижном столе так, чтобы рычаг измерения соприкасался со средним пазом стола.

Индикатор ИРБ не оборудован измерительным стержнем прямолинейного движения. Используемые головки могут быть следующих видов:

- круглые;
- многогранные.

Цена деления индикаторов – 0,01 мм, а погрешность на интервале в 0,1 мм составляет 0,005 мм. Особенно высокой точностью измерений отличаются многооборотные модели. Конструкция приборов отлично сочетается с множеством специализированных изделий (к примеру, стойки и штативы, которые облегчают измерение). Индикатор ИРТ производится в соответствии с нормами ГОСТ 5584-75.

