



СОГЛАСОВАНО:
Генерального директора
«РОСТЕСТ-Москва»-
руководитель ГЦИ СИ-

А.С. Евдокимов

10 _____ 2003 г.

Станки балансировочные SICAM серии SBM модели 50S, 100S, 200S, V625, V650, V700, V700P, V725, V725P, V750, V750P, V800S, V900	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>14954-03</u> Взамен: № <u>14954-98</u>
---	--

Выпускаются по технической документации фирмы "SICAM S.r.l.", Италия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки балансировочные SICAM серии SBM модели 50S, 100S, 200S, V625, V650, V700, V700P, V725, V725P, V750, V750P, V800S, V900 предназначены для измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса и угла установки корректирующей массы в одной или двух плоскостях коррекции колес автотранспортных средств.

Основными потребителями станков являются автотранспортные предприятия, станции технического обслуживания автомобилей, посты технического диагностирования автомобилей и т.д.

ОПИСАНИЕ

Работа станков основана на вычислении значений неуравновешенной массы и угла установки корректирующей массы из величин сил, которые действуют на вал станка при вращении колеса. Величины этих сил измеряются с помощью тензометрических датчиков, установленных в специальных опорах вала балансировочного станка. Производство неуравновешенной массы на эксцентриситет этой массы определяет величину возникающего дисбаланса. Дисбаланс колеса устраняют с помощью корректирующих масс, которые устанавливаются в двух плоскостях коррекции (динамическая балансировка) или в одной плоскости (статическая балансировка). Измерение углового положения при размещении корректирующих масс на диске колеса производится с помощью стробоскопических или индуктивных датчиков.

Обработка сигналов от датчиков проводится в блоке обработки. Результаты вычислений отображаются на жидкокристаллических показывающих устройствах или телевизионных либо компьютерных мониторах.

Станки конструктивно состоят из основных частей: станины, в которой размещены блоки балансировочный и обработки с одним из возможных видов устройства отображения измеряемой информации и защитного кожуха. Колесо для проведения процесса балансировки закрепляется на валу станка с помощью прижимной гайки, которая имеет ручки для вращения колеса. Измерение смещения левой плоскости коррекции при динамической балансировке и плоскости коррекции при статической балансировке проводится с помощью встроенной линейки. Остановка вращения колеса после завершения измерительного цикла проводится тормозным приспособлением. Станки могут быть оснащены автоматическим устройством для измерения и ввода параметров колеса и его расположения в пространстве.

Станки балансировочные серии SICAM выпускаются в следующих моделях:

- 50S - для всех типов колес легковых автотранспортных средств и легких грузовиков. Станок выпускается с компактной станиной. Устройство отображения информации – упрощенный жидкокристаллический индикатор. Привод вращения колеса – электрический;

- 100S, 200S – для всех типов колес легковых автотранспортных средств и легких грузовиков. Устройство отображения информации – жидкокристаллический индикатор. Привод вращения колеса – электрический;
- V750, V750P V625, V650, V700, V700P, V725, V725P - для всех типов колес легковых автотранспортных средств. Устройство отображения информации – телевизионный монитор. Привод вращения колеса – электрический;
- V900, 800S - для всех типов колес грузовых автотранспортных средств, легковых автотранспортных средств и легких грузовиков. Оснащены подъемным устройством для установки колеса на вал станка. Привод вращения колеса – электрический. Для модели 800S - устройство отображения информации – жидкокристаллический индикатор. Для модели V900 - устройство отображения информации – телевизионный монитор.
- Для всех моделей станков, которые имеют пневматический привод крепления колеса на шпинделе, к наименованию модели добавляется индекс «Р».

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование характеристики	Значения характеристики			
	Модели			
	50S	100S, 200S	V625, V650, V700, V700P, V725, V725P, V750, V750P	V900, 800S
Диаметр обода балансируемого колеса, мм	820	900	900	до 1200
Ширина обода балансируемого колеса, мм	51 - 483	25,4 - 508	25,4 - 508	25,4 - 508
Диапазоны измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса, г: - для колес легковых автотранспортных средств; - для колес грузовых автотранспортных средств	0 – 400		0 – 400	0 - 1000
Пределы допускаемой относительной погрешности измерения величины неуравновешенной массы дисбаланса, %: - для колес легковых автотранспортных средств: от 0 до 100 г включ., свыше 100 до 400 г - для колес грузовых автотранспортных средств: от 0 до 100 г включ., свыше 100 до 400 г включ., свыше 400 до 1000 г	± 3 ± 5	± 3 ± 5	± 3 ± 5	± 3 ± 5 ± 10
Диапазоны измерений угла установки корректирующей массы, °	0 - 360	0 - 360	0 - 360	0 - 360
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения угла установки корректирующей массы, °	$\pm 1,5$	$\pm 1,5$	$\pm 1,5$	$\pm 1,5$
Коэффициент взаимного влияния плоскостей коррекции, не более	0,03	0,03	0,03	0,06
Максимальная масса балансируемого колеса, кг - легковых автотранспортных средств - грузовых автотранспортных средств	60	70	70	до 200

Скорость вращения шпинделя при балансировке, об/мин	170	190	190	200/100
Масса станка, не более, кг	87	172	167	280/248
Напряжение питания, В	220 (+10, -15%)			
Частота, Гц	50±1			
Рабочий диапазон температур, °С	10 - 45			

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист технической документации и панель корпуса станка методом печати.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- станок балансировочный (модель в соответствии с заказом);
- зажимные приспособления и принадлежности;
- руководство по эксплуатации, включающее в себя методику поверки.

ПОВЕРКА

Поверка станков балансировочных SICAM серии SBM модели 50S, 100S, 200S, V625, V650, V700, V700P, V725, V725P, V750, V750P, V800S, V900 осуществляется в соответствии с разделом «Методика поверки» руководства по эксплуатации, утвержденным ГЦИ СИ «РОСТЕСТ-МОСКВА» в сентябре 2003 г.

Основными средствами поверки являются:

- эталонные грузы 4 разряда по ГОСТ 7328-82 массой: 50 г - 2 шт, 100 г , 200 г - 2 шт., 400 г;
- ротор контрольный (величина неуравновешенной массы дисбаланса не более 0,5 г);
- колесо контрольное автомобильное, отбалансированное до $\pm(1-2)$ г или до ± 10 г для колес грузовых автомобилей.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 20076–89. Станки балансировочные. Основные параметры и размеры. Нормы точности.

ГОСТ 19534–74. Балансировка вращающихся тел. Термины.

Техническая документация фирмы "SICAM S.r.l.", Италия.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип станков балансировочных SICAM серии SBM модели 50S, 100S, 200S, V625, V650, V700, V700P, V725, V725P, V750, V750P, V800S, V900 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

На станки балансировочные SICAM серии SBM Органом по сертификации продукции и услуг «ПОЛИСЕРТ» РОСС RU. 0001. 10АЮ64 выдан сертификат соответствия системы безопасности ГОСТ Р № РОСС ИТ. АЮ64. В02508.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Фирма "SICAM S.r.l.", Италия.
Via della Costituzione, 49 – 42015 Correggio (RE) Italy

Представитель фирмы
"SICAM S.r.l.", Италия

Генеральный директор
ЗАО "Группа Техносервис"



А. Е. Кутуков