

СОГЛАСОВАНО:
Заместитель Генерального директора ГЦИ СИ
"РОСТЕСТ-Москва"



Э.И.Лаптев

13 07 1999 г.

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ ДЛЯ ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕЕСТРА

Станок балансировочный для определения дисбаланса колес автомобилей модели SAPIENS 210	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 18804-99
--	--

Выпускается по технической документации фирмы «CORGHI», Италия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станок балансировочный для определения дисбаланса колес автомобилей применяется для балансировки колес автотранспортных средств с различными типами дисков в статическом и динамическом режимах.

Станок балансировочный обеспечивает при проведении балансировки колес измерение корректирующей массы, приведенной к одной или обоим плоскостям коррекции диска колеса.

Станок балансировочный может быть использован на автотранспортных предприятиях, автомобильных заводах и на станциях технического обслуживания автотранспортных средств.

ОПИСАНИЕ

Станок балансировочный для определения дисбаланса колес автомобилей построен по схеме с вертикальным расположением балансируемого колеса.

Конструктивно станок балансировочный состоит из закрепляемого на полу корпуса, внутри которого размещены: узел измерения корректирующей массы и угла дисбаланса, системы электропривода, тормозной ручной или электромагнитной системы. Вал узла измерения корректирующей массы и угла дисбаланса имеет резьбовой удлинитель, который выходит наружу из корпуса станда. На резьбовой удлинитель вала устанавливаются съемные элементы крепления колеса и само балансируемое колесо. На кронштейне к корпусу крепится откидывающийся защитный кожух, который выполняет роль элемента безопасности при вращении колеса с грузами корректирующей массы в процессе проведения балансировки. На станине, в ее верхней части, размещен электронный процессорный блок, клавиатура для ввода рабочих параметров колеса и специальных программ, а также электронные цифровые табло для отображения измеряемых параметров.

Станок балансировочный модели SAPIENS 210 предназначен для балансировки колес легковых автомобилей.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА БАЛАНСИРОВОЧНОГО

Наименование характеристики	Значения характеристик
1.	2.
Тип привода	Электродвигатель
Диаметр обода балансируемого колеса, мм	250 - 600
Диапазон измерения величины корректирующей массы дисбаланса, г	до 250
Предел допускаемой абсолютной погрешности измерения величины корректирующей массы дисбаланса, г	±2
Величина угла дисбаланса, угл. град	0 - 360
Предел допускаемой абсолютной погрешности измерения угла дисбаланса, угл. град	±2,8
Максимальный вес балансируемого колеса, кг	65
Питание, В	≈220
Частота, Гц	50
Рабочий диапазон температур, °С	0 - 50

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА.

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

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- станок балансировочный №8050141;
- руководство по эксплуатации;
- принадлежности;
- методика поверки МП РТ 544-99 «Станки балансировочные для балансировки автомобильных колес модели SAPIENS 210 фирмы «CORGHI», Италия. Методика поверки».

ПОВЕРКА

Поверка станков балансировочных для определения дисбаланса колес автомобилей осуществляется в соответствии с методикой поверки МП РТ 544-99 «Станки балансировочные для балансировки автомобильных колес модели SAPIENS 210 фирмы «CORGHI», Италия», утвержденной ГЦИ СИ РОСТЕСТ-МОСКВА.

Основными средствами поверки являются :

- теодолит; ГОСТ 10529-86
- образцовые гири массой 25, 50, 100, 300, 1000, 1500, 2000 г. 4 разряд по ГОСТ 7328-82;
- штангенциркуль, ГОСТ 166-80;
- линейка металлическая, ГОСТ 425-75;
- балансировочное приспособление.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

1. ДИН ИСО 1940 „Механические детали вращения. Требования к точности балансировки вращения деталей. Требования к допускаемому остаточному дисбалансу“.
2. Техническая документация фирмы «CORGHI», Италия.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Станок балансировочный для определения дисбаланса колес автомобилей модели SAPIENS 210 №8050141 соответствует требованиям ДИН ИСО 1940 и технической документации фирмы-изготовителя.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ : фирма “CORGHI”
Stataile 468 n.9, 42015, Correggio, RE, Italy

Начальник лаб. 445 ГЦИ СИ «Ростест-Москва»

В.К. Перекрест

Нач. сектора лаб. 445 ГЦИ СИ «Ростест-Москва»

В.Н. Абрамов

Заявитель:
Руководитель
ЗАО «Итальянская Торговая Организация»

В.В. Рогава