



СОГЛАСОВАНО:
Директор ВНИИМС

А.И. Асташенков

11 декабря 1999 г.

Станки балансировочные типа SICE S	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 19111-99 Взамен № 17454-98
---------------------------------------	--

Выпускаются по технической документации фирмы «Sice S.p.A.», Италия

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Станки балансировочные типа SICE S предназначены для измерения остаточного дисбаланса и балансировки колес легковых и грузовых автомобилей.

Станки применяются в условиях автотранспортных предприятий, станций технического обслуживания, автомобильных заводов и диагностических центров.

ОПИСАНИЕ

Станок представляет собой стационарную установку и построен по схеме с вертикальным расположением балансируемого колеса.

Конструктивно станки состоят из закрепленного на полу корпуса, внутри которого размещены: узел измерений корректирующей массы, системы электропривода, тормозная ручная или электромагнитная системы. Балансируемое колесо закрепляется на приводном валу с помощью быстросъемной зажимной гайки с центрирующим конусом. Измерение диаметра и расстояния до плоскостей коррекции производится встроенной электронной линейкой или ручным устройством для измерения диаметра колеса. Ввод данных в станок осуществляется с клавиатуры, расположенной на панели управления. Информация о вводимых данных, положении и массах корректирующих грузов отражается на электронном цифровом табло или телевизионном дисплее. На кронштейне к корпусу станка может крепиться откидывающийся защитный кожух, который выполняет роль элемента безопасности при вращении колеса с корректирующими грузами в процессе балансировки, а также осуществляет автоматическое включение электродвигателя станка.

Станки балансировочные типа SICE S изготавливаются в следующих модификациях: S 615, S 616, S 626, S 636, S 646, S 646 A, S 656, S 666.

Модификации S 680, S 690 предназначены для балансировки колес грузовых автомобилей.

Модификации отличаются друг от друга габаритными размерами, массой, наличием защитного кожуха, дизайном панели управления и табло, а также различным набором сервисных функций. Все операции по работе на станках балансировочных на русском языке.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерения остаточного дисбаланса, г•мм	0 ÷ 255
для модификаций S 656, S 666	0 ÷ 999
для модификаций S 680, S 690	0 ÷ 1990
Пределы допускаемой абсолютной погрешности станков при измерении остаточного дисбаланса, г•мм (в диапазоне от 0 до 100 г)	± 2
для модификаций S 680, S 690 (в диапазоне от 0 до 1000 г)	± 10
Величина угла корректирующей массы дисбаланса, угл.град	0 ÷ 360
Пределы допускаемой абсолютной погрешности станков при измерении угла корректирующей массы дисбаланса, угл.град	± 3
Максимальный вес балансируемого колеса, кг	65
для модификаций S 680, S 690	200
Максимальный диаметр обода балансируемого колеса, мм	711
Максимальная ширина обода балансируемого колеса, мм	508
Продолжительность измерительного цикла, с	от 6 до 20
Мощность электродвигателя, кВт, не более	0,45
Напряжение питания, В	110/220
Частота, Гц	50 (60) Гц
Габаритные размеры и масса в зависимости от модификации станка балансировочного	
Рабочий диапазон температур, °С	0 ÷ 50
Относительная влажность воздуха (без конденсации)	от 57 до 95%

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на корпус станка балансировочного методом наклейки и титульный лист технической документации методом печати.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят станок балансировочный (модификация в зависимости от заказа), руководство по эксплуатации, калибровочные грузы (100 г и 300 г по 1 шт.), комплект принадлежностей (клещи, конусные насадки, крепежная шайба), методика поверки.

ПОВЕРКА

Поверка осуществляется в соответствии с методикой поверки "Станки балансировочные типа ТЕСО. Госреестр № 17454-98.", утвержденной ГЦИ СИ РОСТЕСТ-Москва 26.06.1998 г.

При поверке применяются следующее поверочное оборудование: теодолит, грузы массой 25, 50, 75, 100, 200 г, штангенциркуль по ГОСТ 166-80, линейка металлическая по ГОСТ 425-75, балансировочное приспособление.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

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

ИСО 1940. «Механические детали вращения. Требования к точности балансировки вращения деталей. Требования к допускаемому остаточному дисбалансу». Техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Станки балансировочные типа SICE S фирмы «Sice S.p.A.», Италия, соответствуют требованиям нормативно-технических документов.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ : фирма «Sice S.p.A.», Италия,

адрес: Via Modena, 34 - 42015 Correggio-RE- Italy

Начальник сектора ВНИИМС



И.В.Осока