

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦН СИ -
заместитель генерального директора
ФГУП "Ростест - Москва"

А.С. Евдокимов
"08" 10

2008 г.

Весы электронные DCW	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>39021-08</u> Взамен № _____
-------------------------	---

Выпускаются по технической документации фирмы "SCHENCK Process GmbH", Германия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы электронные DCW (далее - весы) предназначены для статического взвешивания металлургических лонов на предприятиях металлургической промышленности.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия весов основан на преобразовании силы тяжести взвешиваемого груза тензорезисторными весоизмерительными датчиками в аналоговый электрический сигнал с последующей его обработкой прибором весоизмерительным в цифровой вид и выдачей измеренных значений на табло индикации.

Конструктивно весы состоят из грузоприемного устройства, опирающегося на датчики типа RTN SCHENCK, внесенные в Госреестр средств измерений Российской Федерации под № 45215-07, прибора весоизмерительного DISOMAT B Plus или DISOMAT Tersus, или DISOMAT Opus, или DISOBOX, внесенных в Госреестр средств измерений Российской Федерации соответственно под номерами № 33648-06, № 36280-07, № 34581-07, № 29842-03.

В состав грузоприёмного устройства входят платформа и весовая рама с ограничителями движений платформы. Весы могут также быть оснащены гидравлическим подъемным устройством.

Прибор весоизмерительный позволяет производить автоматическую установку нуля, непрерывную диагностику состояния датчиков, индицировать возможные неисправности, а также дополнительно подключать через стандартные интерфейсы принтер, компьютер, дополнительные устройства индикации.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольший предел взвешивания (НПВ), т	от 5 до 45
Наименьший предел взвешивания (НмПВ)	20 е
Дискретность индикации (d) и цена поверочного деления (e), кг	5, 10, 20 $1000 \leq n \leq 4500$
Число поверочных делений, п	средний
Класс точности весов по ГОСТ 29329	
Значения пределов допускаемой погрешности весов при первичной поверке и в эксплуатации представлены в таблице.	

Таблица

Интервалы взвешивания	Пределы допускаемой погрешности	
	при первичной поверке	в эксплуатации
от НмПВ до 500 е включ.	± 0,5 е	± 1,0 е
св. 500 е до 2000 е включ.	± 1,0 е	± 2,0 е
св. 2000 е	± 1,5 е	± 3,0 е

Порог чувствительности	1,4 е
Диапазон выборки массы тары	от 0 до НПВ
Габаритные размеры, мм, не более:	
- грузоприёмного устройства	4800x3150x1050
Масса, кг, не более	
- грузоприёмного устройства	5200
Диапазон рабочих температур, °С	
- грузоприёмного устройства	от минус 30 до плюс 40
- прибора весоизмерительного: Disomat Opus	от минус 10 до плюс 40
Disomat Tersus	от минус 30 до плюс 40
DISOBOX	от минус 10 до плюс 40
Параметры электропитания от сети переменного тока:	
- напряжение питания, В	220 ⁺²² ₋₃₃
- частота, Гц	50 ± 1
Потребляемая мощность, В·А, не более:	20

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на табличку на грузоприемном устройстве и на приборе лазерным способом, а на титульный лист Руководства по эксплуатации типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|--------------------------------|---|
| 1. Весы | - 1 комплект |
| 2. Руководство по эксплуатации | - 1 экз. |
| Дополнительное оборудование | - в зависимости от заказа в соответствии с эксплуатационной документацией |

ПОВЕРКА

Проверка весов производится в соответствии с "Методикой поверки", утвержденной ГЦИ СИ ФГУ "Ростест - Москва" в сентябре 2008 г. и являющейся разделом Руководства по эксплуатации.

Основное поверочное оборудование:

- Гиры класса точности M₁ по ГОСТ 7328.
 - Вспомогательная рама для установки гирь во время поверки.
- Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 29329 “Весы для статического взвешивания. Общие технические требования”,
МР МОЗМ № 76 “Взвешивающие устройства неавтоматического действия”, техническая
документация фирмы.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов электронных DCW утвержден с техническими и метрологическими
характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при
выпуске из производства и в эксплуатации, согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма SCHENCK Process GmbH, Pallaswiesenstrasse 100, D-64293 Darmstadt, Deutschland

Представитель фирмы

Представитель фирмы "Schenck Process GmbH", Германия



Martin Brauer

Group Manager
Business Segment

Heavy Industry

Schenck Process GmbH
Pallaswiesenstraße 100
64293 Darmstadt
Germany