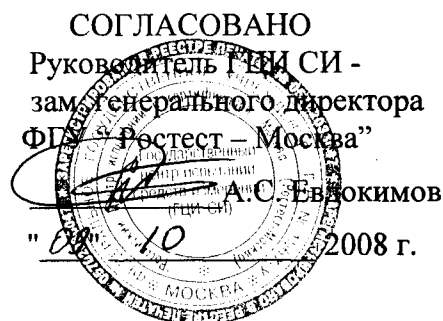


## ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



Весы электронные DCW	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный No <u>39071-08</u> Взамен № _____
-------------------------	--

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

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы электронные DCW (далее - весы) предназначены для статического взвешивания металлопродукции 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
Число поверочных делений, n	$1000 \leq n \leq 4500$
Класс точности весов по ГОСТ 29329	средний
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.	$\pm 0,5$ е	$\pm 1,0$ е
св. 500 е до 2000 е включ.	$\pm 1,0$ е	$\pm 2,0$ е
св. 2000 е	$\pm 1,5$ е	$\pm 3,0$ 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<sup>+22</sup><sub>-33</sub>

- частота, Гц

50 ± 1

Потребляемая мощность, В·А, не более:

20

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на табличку на грузоприёмном 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

Поверка 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:

- Гиря класса точности М<sub>1</sub> 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 “Schенck Process GmbH”, Германия



Martin Brauer

Group Manager  
Business Segment

Heavy Industry

Schenck Process GmbH  
Pallaswiesenstraße 100  
64293 Darmstadt  
Germany