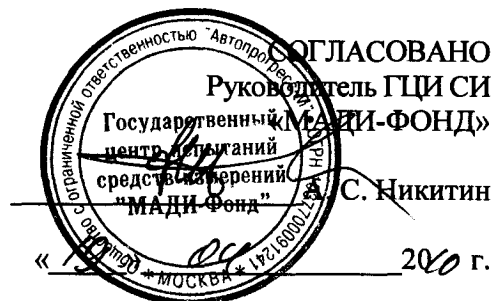




Станки балансировочные МТ и S	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>43997-10</u> Взамен № _____
-------------------------------	---

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

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки балансировочные МТ и S (далее – станки) предназначены для измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса и угла установки корректирующей массы в одной или двух плоскостях коррекции колес автотранспортных средств.

Область применения - автотранспортные предприятия, станции технического обслуживания автотранспортных средств, посты технического диагностирования автомобилей и т.д.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия станка балансировочного основан 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 пьезометрических датчиков, установленных в специальных опорах вала балансировочного станка. Произведение неуравновешенной массы на эксцентриситет этой массы определяет величину возникающего дисбаланса. Дисбаланс колеса устраняют с помощью корректирующих масс, которые устанавливают 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 электроннооптических датчиков. Измерение смещения левой плоскости коррекции при динамической балансировке и плоскости коррекции при статической балансировке проводится с помощью встроенной линейки или автоматически, в зависимости от модели станка.

Обработка сигналов от датчиков проводится в микропроцессорном блоке обработки измерительной информации. Результаты измерений отображаются на жидкокристаллических показывающих устройствах или на экране компьютерного монитора.

Станки конструктивно состоят из следующих основных частей - станины, в которой размещены балансировочный блок, двигатель электропривода и блок обработки измерительной информации с одним из возможных видов устройства отображения информации. К станине крепится защитный кожух.

При проведении процесса балансировки колесо автотранспортного средства закрепляется на валу станка с помощью прижимного фланца и гайки. Остановка вращения колеса после завершения измерительного цикла проводится тормозными приспособлениями автоматически.

Станки балансировочные МТ выпускаются в следующих моделях:

- МТ2078, МТ3100, МТ3200, МТ3400, МТ3400 ЕС, МТ3600, МТ3700 МТ3700ЕС, МТ3700ЕС ROT – для балансировки колес легковых автомобилей, лёгких грузовиков и мотоциклов;

- МТ2310, МТ2610 – для балансировки колёс грузовых и легковых автомобилей.

В моделях МТ2078, МТ2310, МТ3100, МТ3200, МТ3400, МТ3400 ЕС, информация, получаемая в процессе измерений, отображается на буквенно-цифровом жидкокристаллическом дисплее. В моделях МТ2610, МТ3600, МТ3700 МТ3700ЕС, МТ3700ЕС ROT для отображения информации применяются компьютерные мониторы.

В моделях МТ3600, МТ3700 МТ3700ЕС, МТ3700ЕС ROT предусмотрен автоматизированный ввод 3-х параметров колеса.

В моделях МТ3200, МТ3400, МТ3400 ЕС предусмотрен автоматизированный ввод 2-х параметров колеса.

Станки балансировочные S выпускаются в следующих моделях:

- S202, S204 – для балансировки колес легковых автомобилей, лёгких грузовиков и мотоциклов. Получаемая в процессе измерения информация, отображается на буквенно-цифровом жидкокристаллическом дисплее.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование ха- рактеристики	Значения характеристик								
	Модели								
	MT2078	MT3100, MT3200	MT3400, MT3400 EC	MT3600	MT3700, MT3700EC MT3700EC ROT	S202	S204	MT2310	MT2610
Диапазон измере- ний неуравнове- щенной массы дис-	0 ÷ 999							0 ÷ 1990	
Предел допускае- мой относительной погрешности измере- ний величины не- уравновешенной массы дисбаланса, % -для колес легко- вых автотранс- портных средств: от 0 до 100 г от 100 до 999 г -для колес грузо- вых автотранс- портных средств: от 100 до 1990 г	±3 ±5 -	±3 ±5 -	±3 ±5 -	±3 ±5 -	±3 ±5 -	±3 ±5 -	±3 ±5 -	±3 ±5 ±8	±3 ±5 ±8
Диапазон измере- ний угла установки корректирующей	0 ÷ 360							0 ÷ 360	

Предел допускаемой абсолютной погрешности измерений угла установки корректирующей массы, °	±3							±3	±8
Коэффициент взаимного влияния плоскостей коррекции, не более	0,05							0,1	
Диаметр обода балансируемого колеса, мм	25÷584	25÷889	25÷762	25÷889	25÷762	254÷610	25÷889	200÷660	
Ширина обода балансируемого колеса, мм:	38÷508	38÷508	38÷508	38÷508	38÷508	38÷508	38÷508	50÷508	
Максимальная масса балансируемого колеса, кг	65	75	75	75	75	65	70	200	
Масса станка, не более, кг	52	70	160	73	160	125	70	200	
Напряжение питания, В	220 ^{+10%} _{-15%}							220 ^{+10%} _{-15%}	
Частота, Гц	50							50	
Рабочий диапазон температур, °С	0÷50	5÷40	0÷50	5÷40	0÷50	0÷40	5÷40	0÷45	

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА.

Знак утверждения типа наносится на титульный лист руководства по эксплуатации и на панель корпуса станка методом печати.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- станок балансировочный (модель в соответствии с заказом);
- комплект зажимных и установочных приспособлений и принадлежностей;
- руководство по эксплуатации (РЭ).

ПОВЕРКА

Поверка станков балансировочных МТ и S производится по МИ 2977-06 «ГСИ. Станки для балансировки колес легковых автомобилей и микроавтобусов. Общие требования к методикам поверки».

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация фирмы-изготовителя «Mondolfo Ferro S.p.A.», Италия.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип станков балансировочных МТ и S утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен в эксплуатации.

На станки балансировочные МТ и S Органом по сертификации РОСС RU.0001.11MT20 выдан сертификат соответствия ГОСТ Р № РОСС IT.MT20.10954

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Фирма «Mondolfo Ferro S.p.A.», Италия
Viale dell'Industria, 20 MONDOLFO, 61037 PU, Italy

ЗАЯВИТЕЛЬ: ООО «Фокус-инструментал»
129110, г. Москва, пр-кт Мира, д.36, стр. 1, к. 4.
Тел.: +7 (495) 395-52-54

От имени «Mondolfo Ferro S.p.A.»
/ Генеральный директор
ООО «Фокус-инструментал»



Н. В. Шарапов