

СОГЛАСОВАНО



Зам. директора ФГУП ВНИИМС

В.Н. Яншин

2001 г.

Весы вагонные ВВ	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>22399-02</u> Взамен № _____
---------------------	---

Выпускаются по ГОСТ 29329 и по техническим условиям ТУ 4274-003-00186217-01

Назначение и область применения

Весы вагонные ВВ (далее весы) предназначены для статического повагонного взвешивания расцепленных железнодорожных вагонов.

Весы могут применяться в различных отраслях промышленности, в том числе на предприятиях транспорта, торговли и сельского хозяйства для выполнения торговых операций, при взаимных расчетах между предприятиями, а также в сферах распространения государственного метрологического контроля и надзора.

Описание

Принцип действия весов основан на преобразовании деформации упругих элементов весоизмерительных тензорезисторных датчиков (далее датчики), возникающей под действием силы тяжести взвешиваемого груза, в цифровой электрический сигнал, изменяющийся пропорционально массе груза. Далее цифровой электрический сигнал с датчиков поступает на микропроцессорный прибор, и значение массы груза индицируется на цифровом табло прибора.

Конструктивно весы состоят из грузоприемного устройства с узлами встройки датчиков, датчиков класса точности С3 по ГОСТ 30129 (или МОЗМ 60) и микропроцессорного прибора. Грузоприемное устройство представляет собой платформу с размещенным на ней участком рельсового пути.

Микропроцессорный прибор имеет цифровое табло и алфавитно-цифровую клавиатуру и выполнен в пылевлагонепроницаемом исполнении. Информация о массе по последовательному интерфейсу RS-232 или RS-485 может быть передана внешним устройствам, например, ПЭВМ, принтер и т.п.

Весы снабжены устройствами сигнализации о перегрузке, выборки массы тары и неавтоматической установки нуля.

Весы выпускаются в двух модификациях: ВВ-100 и ВВ-150, различающихся между собой наибольшими и наименьшими пределами взвешивания

Основные технические характеристики.

Таблица 1.

Наименование характеристики	Модификация весов	
	ВВ-100	ВА-150
1. Наибольший предел взвешивания (НПВ), т	100	150
2. Наименьший предел взвешивания (НмПВ), кг	400	1000
3. Дискретность отсчета (d) и цена поверочного деления (e), кг	20	50
4. Пределы допускаемой погрешности при первичной поверке, кг в диапазоне от НмПВ до 2000e вкл. в диапазоне св. 2000e	±20	±50
	±40	±100
5. Пределы допускаемой погрешности при эксплуатации, кг в диапазоне от НмПВ до 500e в диапазоне св. 500e до 2000e вкл. в диапазоне св. 2000e	±20	±50
	±40	±100
	±60	±150
6. Чувствительность весов, кг	28	70
7. Диапазон выборки массы тары, % от НПВ	0...100	
8. Класс точности по ГОСТ 29329	III (средний)	
9. Параметры электрического питания: напряжение, В частота, Гц потребляемая мощность, ВА	187...242	
	49...51	
	15	
10. Пределы рабочих температур, °С для грузоприемного устройства для микропроцессорного прибора	-30...+40	
	+10...+30	
11. Вероятность безотказной работы за 2000 часов	0,95	
12. Средний срок службы, лет	8	
13. Габаритные размеры ГПУ, мм	15500x1900x2400	
14. Масса, не более, кг	22000	

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на эксплуатационную документацию и на фирменную табличку, расположенную на лицевой панели вторичного прибора.

Комплектность

	Наименование	Количество
1	Грузоприемное устройство с узлами встройки датчиков	1 компл.
2	Датчики весоизмерительные тензорезисторные класса С3 по ГОСТ 30129	1 компл.
3	Микропроцессорный прибор	1 шт.
4	Руководство по эксплуатации и паспорт на весы	1 шт.
5	Руководство по эксплуатации микропроцессорного прибора	1 шт.

Поверка

Поверка весов проводится в соответствии с ГОСТ 8.453 "Весы для статического взвешивания. Методы и средства поверки".

Межповерочный интервал - 1 год.

Нормативные документы

ГОСТ 29329 "Весы для статического взвешивания. Общие технические требования"

Заключение

Весы вагонные ВВ соответствуют требованиям ГОСТ 29329 "Весы для статического взвешивания. Общие технические требования" и требованиям ТУ 4274-003-00186217-01.

Изготовитель: ОАО "Северсталь"

162600, Россия, Вологодская область, г. Череповец, ул. Мира, 30.

Начальник управления Механизации
и Автоматизации ОАО "Северсталь"



А.А. Орлов