



СОГЛАСОВАНО:

Генерального директора
ФГУП «ГОСТЕСТ-Москва»
Заместителя
ГЦИ СИ

А.С. Евдокимов

« 10 » 11 2003 г.

| | |
|---|---|
| Станки балансировочные СЕМВ модели К6, К7, К10; С65, С71, С72, С75, С78, С205, С211, С215 | Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>26295-04</u> Взамен: №17507-98 |
|---|---|

Выпускаются по технической документации фирмы "СЕМВ S.p.A.", Италия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки балансировочные СЕМВ модели К6, К7, К10; С65, С71, С72, С75, С78, С205, С211, С215 предназначены для измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса и угла установки корректирующей массы в одной или двух плоскостях коррекции колес автотранспортных средств.

Основными потребителями станков являются автотранспортные предприятия, станции технического обслуживания автомобилей, посты технического диагностирования автомобилей и т.д.

ОПИСАНИЕ

Работа станков основана 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 тензометрических датчиков, установленных в специальных опорах вала балансировочного станка. Производство 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 стробоскопических или индуктивных датчиков.

Обработка сигналов от датчиков проводится в блоке обработки. Результаты вычислений отображаются на жидкокристаллических показывающих устройствах или телевизионных либо компьютерных мониторах.

Станки конструктивно состоят из основных частей: станины, в которой размещены блоки балансировочный и обработки с одним из возможных видов устройства отображения измеряемой информации и защитного кожуха. Колесо для проведения процесса балансировки закрепляется на валу станка с помощью прижимной гайки, которая имеет ручки для вращения колеса. Измерение смещения левой плоскости коррекции при динамической балансировке и плоскости коррекции при статической балансировке проводится с помощью встроенной линейки. Остановка вращения колеса после завершения измерительного цикла проводится тормозным приспособлением. Станки могут быть оснащены авто-

матическим устройством для измерения и ввода параметров колеса и его расположения в пространстве.

Станки балансировочные “СЕМВ S.p.A.” выпускаются в следующих моделях:

- К6, К7, К10 - для всех типов колес легковых автотранспортных средств, легких грузовиков и мотоциклов. Станки выпускаются с компактной станиной. Устройство отображения информации – упрощенный жидкокристаллический индикатор. Привод вращения колеса – электрический;
- С65, С71, С72 – для всех типов колес легковых автотранспортных средств, легких грузовиков и мотоциклов. Устройство отображения информации – жидкокристаллический индикатор. Станки имеют автоматическое устройство для измерения и ввода ширины обода и диаметра балансируемого колеса. Станки могут быть оснащены пневматическим автоматическим приводом крепления балансируемого колеса на шпинделе станка. Привод вращения колеса – электрический;
- С75, С78, С205, - для всех типов колес легковых автотранспортных средств, легких грузовиков и мотоциклов. Устройство отображения информации – телевизионный монитор. Станки имеют автоматическое устройство для измерения и ввода ширины обода и диаметра балансируемого колеса. Станки могут быть оснащены пневматическим автоматическим приводом крепления балансируемого колеса на шпинделе станка. Привод вращения колеса – электрический;
- С211, С215 - для всех типов колес грузовых автотранспортных средств, легковых автотранспортных средств и легких грузовиков. Оснащены подъемным устройством для установки колеса на вал станка. Привод вращения колеса – электрический. Для модели С211 - устройство отображения информации – жидкокристаллический индикатор. Для модели С215 - устройство отображения информации – телевизионный монитор.

Модели станков С75, С78, С205 могут оснащаться пневматическим приводом крепления колеса на шпинделе.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Наименование характеристики | Значения характеристики | | | |
|--|-------------------------|------------------|--------------------|--------------|
| | Модели | | | |
| | К6, К7, К10 | С65, С71, С72 | С75, С78, С205, | С211 С215 |
| Диаметр обода балансируемого колеса, мм | 265 - 660 | 265 - 615 | 265 - 615 | до 1200 |
| Ширина обода балансируемого колеса, мм | 40 - 510 | 40 - 510 | 40 - 510 | 40 - 510 |
| Максимальный диаметр балансируемого колеса, мм | 870 | 870 | 870 | 1300 |
| Диапазоны измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса, г: - для колес легковых автотранспортных средств и мотоциклов; - для колес грузовых автотранспортных средств | 0 – 250 | 0 – 250 | 0 – 250 | 0 - 2000 |

| | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|
| Пределы допускаемой относительной погрешности измерения величины неуравновешенной массы дисбаланса, %: - для колес легковых автотранспортных средств: от 0 до 100 г включ., свыше 100 до 250 г | ± 3 | ± 3 | ± 3 | |
| | ± 5 | ± 5 | ± 5 | |
| - для колес грузовых автотранспортных средств: от 0 до 100 г включ., свыше 100 до 250 г включ., свыше 250 до 1000 г | | | | ± 3 |
| | | | | ± 5 |
| | | | | ± 10 |
| Диапазоны измерений угла установки корректирующей массы, ° | 0 - 360 | 0 - 360 | 0 - 360 | 0 - 360 |
| Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения угла установки корректирующей массы, ° | $\pm 1,5$ | $\pm 1,5$ | $\pm 1,5$ | $\pm 1,5$ |
| Коэффициент взаимного влияния плоскостей коррекции, не более | 0,03 | 0,03 | 0,03 | 0,06 |
| Скорость вращения шпинделя при балансировке, об/мин | ≤ 100 | ≤ 100 | ≤ 100 | ≤ 100 |
| Максимальная масса балансируемого колеса, кг - легковых автотранспортных средств - грузовых автотранспортных средств | 65 | 65 | 65 | до 200 |
| | | | | |
| Габаритные размеры, мм | 1030× | 1030× | 1040× | 1400× |
| | 860× | 860× | 1450× | 1450× |
| | 1470 | 1470 | 1750 | 1280 |
| Масса станка, не более, кг | 105 | 126 | 178 | 280/248 |
| Напряжение питания, В | 220 (+10, -15%) | | | |
| Частота, Гц | 50±1 | | | |
| Рабочий диапазон температур, °С | 10 - 45 | | | |

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист технической документации и панель корпуса станка методом печати.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- станок балансировочный (модель в соответствии с заказом);
- зажимные приспособления и принадлежности;
- руководство по эксплуатации, включающее в себя методику поверки.

ПОВЕРКА

Поверка станков балансировочных СЕМВ модели К6, К7, К10; С65, С71, С72, С75, С78, С205, С211, С215 осуществляется в соответствии с разделом «Методика поверки» руководства по эксплуатации, утвержденным ГЦИ СИ «РОСТЕСТ-МОСКВА» в ноябре 2003 г.

Основными средствами поверки являются:

- эталонные грузы 4 разряда по ГОСТ 7328-82 массой: 50 г - 2 шт, 100 г, 200 г - 2 шт., 400 г;
- ротор контрольный (величина неуравновешенной массы дисбаланса не более 0,5 г);
- колесо контрольное автомобильное, отбалансированное до $\pm(1-2)$ г или до ± 10 г для колес грузовых автомобилей.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

ГОСТ 19534-74. Балансировка вращающихся тел. Термины.

Техническая документация фирмы "СЕМВ S.p.A.", Италия.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип станков балансировочных СЕМВ модели К6, К7, К10; С65, С71, С72, С75, С78, С205, С211, С215 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

На станки балансировочные СЕМВ модели К6, К7, К10; С65, С71, С72, С75, С78, С205, С211, С215 органом по сертификации продукции и услуг «МАДИ-ФОНД» МТ20 выдан сертификат соответствия требованиям безопасности ГОСТ Р № РОСС ИТ. МТ20. В03940.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Фирма "СЕМВ SpA.", Италия.

Via Risorgimento 9, 23826 Mandello del Lario (LC) Italy

Представитель фирмы
"СЕМВ SpA.", Италия
Генеральный директор
НПФ "Инжтехсервис"



А. В. Кузнецов