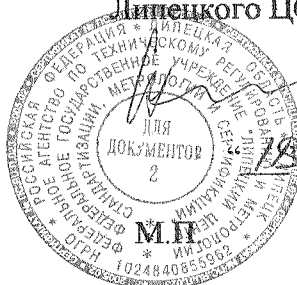


ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ
Дипецкого ЦСМ



В.А.ЖУКОВ

04 2005г.

«Весы электронные для взвешивания
рулонов металла типа «УК-222»

Внесены в государственный реестр
средств измерений РФ
Регистрационный № 29429-05

Изготовлены по технической документации фирмы
«Meschke», Германия, заводской номер 5350.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

«Весы электронные типа «УК-222» заводской номер 5350, изготовленные фирмой
«Meschke», Германия, предназначены для определения массы рулонов металла.

Весы применяются в сферах распространения государственного контроля и надзора для
выполнения взаимных расчетов с другими предприятиями.

О П И С А Н И Е

Весы «УК-222» состоят из:

- грузоприемной платформы (с тележкой);
- гидравлической системы;
- тензорезисторных датчиков типа CSP –M-25t-C3-SC-SS, изготовленные фирмой «PREKLA MOLEN» (Германия) зав. №№ 709103-P0260, 709103-P0258, 709103-P0261, 709103-P0259;
- весового терминала типа « IT-6000» заводской номер 03633 производства фирмы « SysTec GmbH»(Германия);
- ПЭВМ с принтером и дисплеем.

Принцип действия весов заключается в следующем:

Рулон металла поступает на тележку, которая по рельсам перемещается на грузопремную платформу весов, где происходит взвешивание по сигналу позиционного датчика. Взвешивание происходит в статическом режиме.

Сила тяжести рулонов металла тензорезисторными датчиками преобразуется в аналоговый электрический сигнал, который поступает в весовой терминал, где преобразуется в цифровую информацию. Информация о массе рулона металла высвечивается на весовом терминале, передается на ПЭВМ и выводится на печать.

Основные технические характеристики весов представлены табл. 1.

Таблица 1.

Основные технические характеристики весов «УК- 222»

Наименование параметров	Значения параметров
1.Размер платформы весов (длина × ширина × высота), мм	1250× 620 ×280
2. Ход подъемного устройства, мм	1070
3. Масса весов, т	0,510
4.Напряжение питания, В	от 110 (-15%) до 240 (+10%)
5. Частота, Гц	50±0,5
6. Потребляемая мощность, ВА: весоизмерительного прибора	20
7. Диапазон рабочих температур:	
для грузоприемного устройства, °С	0...50
для тензодатчика, °С	0...40
для весового терминала	0...40
8. Время взвешивания, с	20
9. Наименьший предел взвешивания (НмПВ),т	0,2
10. Наибольший предел взвешивания (НПВ) ,т	30
11. Дискретность отсчета (d),кг	10
12. Цена поверочного деления (e),кг	10
13. Порог чувствительности ,кг	14
14. Класс точности по ГОСТ 29329	средний
15. Непостоянство показаний ненагруженных весов не должно превышать, кг	± 10
16. Независимость показаний весов от положения груза на ГПУ не должна превышать , кг	±10
17. Пределы допускаемой погрешности взвешивания в эксплуатации, кг	
от 0,2 т до 5 т вкл.	±10

св. 5 т до 20 т вкл.	± 20
св. 20 т	± 30
18. Вероятность безотказной работы весов за 2000 ч	0,95
19. Полный средний срок службы, лет	8

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится в эксплуатационную документацию.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Грузоприемное устройство с платформой	1 компл.
Гидравлическая система	1 компл.
Тензорезисторные датчики типа CSP –M-25t-C3-SC-SS, фирмы «PRECLA MOLEN» (Германия)	4 шт.
Весовой терминал «IT-6000» фирмы « SysTec GmbH»(Германия);	1 компл.
Соединительные кабели	1 компл.
ПЭВМ с принтером и дисплеем	1 компл.

ПОВЕРКА

Поверка весов проводится по ГОСТ 8.453 «ГСИ. Весы для статического взвешивания. Методы и средства поверки».

Основные средства поверки гири класса точности M1 по ГОСТ 7328 «Гири. Общие технические условия».

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

1. ГОСТ 29329-92. «Весы для статического взвешивания. Общие технические требования».
2. ГОСТ 7328 – 2001. «Гири. Общие технические условия».
3. ГОСТ 8.453-82 «Весы для статического взвешивания. Методы и средства поверки».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип единичного экземпляра «Весы электронные для взвешивания рулонов металла «UK-222» заводской номер 5350, изготовленные фирмой «Menschke», Германия, утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, включен в действующую государственную поверочную схему и метрологически обеспечен в эксплуатации.

Изготовитель: фирма «Meschke», Германия.
Заявитель - ОАО «НЛМК»
г. Липецк, пл. Metallургов, 2

Технический директор –
Главный инженер ОАО «НЛМК»



С.А. РАКИТИН

И.о. главного метролога ОАО «НЛМК»



А.Ф. РОМАНОВСКИЙ