

# ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО  
Руководитель ФЦИ СИ -  
зам. генерального директора  
ФГУ «РОСТЕСТ-Москва»  
М.А. Евдокимов  
«10» 08 2005 г.

Весы автомобильные DSW	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>30003-05</u> Взамен № _____
------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------

Выпускаются по технической документации фирмы «SCHENCK PROCESS GmbH», Германия

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы автомобильные DSW (далее – весы) предназначены для статического взвешивания автомобилей, прицепов, полуприцепов и автопоездов из них.

Область применения - предприятия промышленности, сельского хозяйства и транспорта.

## ОПИСАНИЕ

Весы состоят из грузоприемной платформы (ГП), прибора весоизмерительного Disomat B Plus или Disobox (далее – прибор), компьютера, принтера (по заказу).

Грузоприемная платформа включает в себя один или два модуля, которые опираются на весоизмерительные тензорезисторные датчики производства фирмы «SCHENCK PROCESS GmbH», Германия

Нагрузка, прикладываемая к каждому датчику, преобразуется тензорезисторным измерительным элементом в пропорциональный аналоговый электрический сигнал. Прибор производит аналого-цифровое преобразование этого сигнала и отображает измеренное значение на дисплее или выводит информацию на компьютер.

Программное обеспечение прибора позволяет производить автоматическую установку нуля, непрерывную диагностику состояния каждого датчика индивидуально, индицировать возможные неисправности, а также дополнительно подключать через стандартные интерфейсы принтер, компьютер, дополнительные устройства индикации.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Значения наибольшего предела взвешивания (НПВ), дискретности (d) и цены поверочного деления (e), количество грузоприемных модулей, количество датчиков, габаритные размеры грузоприемной платформы, масса грузоприемной платформы приведены в таблице 1.

Таблица 1

НПВ, т	d=e, кг	Количество		Габаритные размеры ГП, м, не более	Масса ГП, т, не бо- лее
		модулей	датчи- ков		
30	10	1	4	(от 8 до 24)х (от 3 до 7)	От 7,5 до 46,5
40	20				
50	20				
60	20				
30	10	2	8		
50	20				
60	50				
80	50				

Наименьший предел взвешивания (НМПВ)..... 20 е  
 Порог чувствительности.....1,4 е  
 Класс точности весов по ГОСТ 29329 и МР МОЗМ № 76.....III – средний

Пределы допускаемой погрешности весов по ГОСТ 29329 и МР МОЗМ №76-1 приве-  
 дены в таблице 2.

Таблица 2

Интервалы взвешивания	Пределы допускаемой погрешности	
	при первичной поверке	при эксплуатации
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

Диапазон рабочих температур, °С:

- для грузоприемной платформы .....от минус 30 до плюс 40
- прибора.....от минус 10 до плюс 40
- для прочих устройств.....от плюс 10 до плюс 40

Параметры электрического питания весов от сети переменного тока:

- напряжение, В .....220<sup>+22</sup><sub>-33</sub>
- частота, Гц .....50 ± 1
- Потребляемая мощность, В·А, не более ..... 1000

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на маркировочную табличку, закрепленную на кор-  
 пусе прибора весоизмерительного, и на эксплуатационную документацию типографским  
 способом .

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

Весы..... 1 компл.  
 Руководство по эксплуатации ..... 1 экз.  
 Принтер, компьютер ..... по заказу

### ПОВЕРКА

Поверка весов производится в соответствии с разделом «Методика поверки» Руководства по эксплуатации, утвержденным ГЦИ СИ ФГУ «РОСТЕСТ-Москва» в июне 2005 г.

Основное поверочное оборудование: гири класса точности М<sub>1</sub> по ГОСТ 7328.  
Межповерочный интервал – 1 год.

## НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 29329 «Весы для статического взвешивания. Общие технические условия».  
Рекомендация МОЗМ № 76-1 «Взвешивающие устройства неавтоматического действия».

Документация фирмы.


## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов автомобильных DSW утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

## ИЗГОТОВИТЕЛИ

Фирма «SCHENCK PROCESS GmbH», Landwehrstraße 55, D-64293 Darmstadt, Deutschland  
Фирма «Schenck spol s r.o.», Lužna 591 160 00 Praha 6 - Vokovice

Представитель фирм  
«SCHENCK PROCESS GmbH», Германия

ppa. 

«Schenck spol s r.o.», Чешская Республика  
SCHENCK PROCESS GmbH  
Landwehrstraße 55  
D-64293 Darmstadt

ppa. 