

# ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



«СОГЛАСОВАНО»

Руководитель ГЦИ СИ-  
директор ФГУП «СНИИМ»

В. Ф. Матвейчук

\_\_\_\_\_ 2006 г.

Весы лабораторные электронные моделей MW, MWP	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>31533-06</u> Взамен № 14805-00, № 29308-05
---	--

Выпускаются по технической документации фирмы CAS Corporation Ltd (Р. Корея) в соответствии с МР 76 МОЗМ

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы лабораторные электронные моделей MW, MWP предназначены для точного взвешивания в различных областях.

## ОПИСАНИЕ

Принцип действия весов основан на преобразовании усилий от взвешиваемой массы, находящейся на грузоприемной платформе, с помощью тензометрического датчика, в электрический сигнал. Сигнал от тензодатчика преобразуется в цифровой, соответствующий измеряемой массе, и высвечивается на дисплее. Весы могут работать как в обычном, так и в счётном режиме. Всего выпускается 18 модификаций весов, их особенности приведены в таблице.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности весов по МР 76 МОЗМ..... высокий (II)

Класс точности весов по ГОСТ 24104-2001..... высокий (II)

Пределы допускаемой погрешности при первичной поверке в интервалах взвешивания.

- От НмПВ до 5000 е включ. \_\_\_\_\_ ± 0,5 е
- Св. 5000 е до 20000 е включ. \_\_\_\_\_ ± 1 е
- Св. 20000 е \_\_\_\_\_ ± 1,5 е

В эксплуатации значения пределов допускаемой погрешности удваиваются.

Значения наибольшего предела взвешивания (НПВ), цены поверочного деления  $e$  и дискретности отсчета  $d$ , а также других характеристик приведены в таблице.

Наименьший предел взвешивания (НмПВ)  $20e$  или  $50e$ .

Предел допускаемой погрешности определения массы нетто равен пределу допускаемой погрешности определения массы брутто.

Таблица

	Модель	НПВ г	$e$ , г	$d$ , г	Размеры, мм	Масса, кг	Диапазон рабочих темпера- тур, °C	Потреб- ляемая мощнос- ть, не более, Вт	Максимальная выборка массы тары, г	
MW	MW-120	120	0,01	0,01	184x237x80	1,12	-5 ÷ +35	2,5	99,99	
	MW-200	200	0,01	0,01		1,12			200	
	MW-1200	1200	0,1	0,1		1,25			999,9	
	MW-2000	2000	0,1	0,1		1,25			2000	
	MW-II200	200	0,01	0,01		1,03		0,4	100 % НПВ	
	MW-II300	300	0,01	0,01		1,03				
	MW-II600	600	0,02	0,02		1,03				
	MW-II2000	2000	0,1	0,1		1,3				
	MW-II3000	3000	0,1	0,1		1,3				
	MW-II6000	6000	0,2	0,2		1,3				
MWP	MWP-150	150	0,005	0,005	200x80x250	1,1	-10 ÷ +40	6		
	MWP-300	300	0,01	0,01						
	MWP-600	600	0,02	0,02						
	MWP-1200	1200	0,05	0,05						
	MWP-1500	1500	0,05	0,05						
	MWP-3000	3000	0,1	0,1						
	MWP-300H	300	0,01	0,005						
	MWP-3000H	3000	0,1	0,05						

Буква «H» после обозначения модели весов MWP означает уменьшенную вдвое дискретность отсчета (по отношению к цене поверочного деления).

Параметры электрического питания весов MW:

- напряжение, В \_\_\_\_\_  $220^{+10\%}_{-15\%}$
- частота, Гц \_\_\_\_\_  $50 \pm 1$

Питание MW-II и MWP от сети через адаптер

- напряжение, В \_\_\_\_\_  $220^{+10\%}_{-15\%}$
- частота, Гц \_\_\_\_\_  $50 \pm 1$

или от батарей:

- напряжение, В \_\_\_\_\_ 7,2-9

## ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на эксплуатационную документацию.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

- весы;
- эксплуатационная документация;
- сетевой адаптер (при необходимости поставляется по дополнительному соглашению).

### ПОВЕРКА

Поверка производится в соответствии с методикой поверки «Весы лабораторные электронные моделей MW, MWP. Методика поверки», утверждённой ФГУП «СНИИМ» и являющейся приложением к эксплуатационной документации на весы.

Основное поверочное оборудование – гири класса точности F<sub>2</sub> по ГОСТ 7328 «Гири. Общие технические условия».

Межповерочный интервал – 1 год.

### НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Рекомендация МР МОЗМ № 76 «Неавтоматические весоизмерительные приборы», ГОСТ 24104 «Весы лабораторные. Общие технические требования» (в части метрологических параметров), техническая документация фирмы CAS Corporation Ltd.

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов лабораторных электронных моделей MW, MWP утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

### ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма CAS Corporation Ltd (Р.Корея)

Computer Aided System Engineering  
CAS BLDG., 440-1, SUNGNAE-DONG,  
GANGDONG-GU, SEOUL, KOREA  
TEL: (02)-475-4661/7 FAX: (02)-475-4668  
TELEX: CASCO K32776

Глава Московского представительства

CAS Corporation Ltd

по СНГ и странам Балтии



/ М.С. Ким/