

Подлежит публикации в открытой печати

СОГЛАСОВАНО



Руководитель ГЦИ СИ -
Зам. директора ФГУП «СНИИМ»

В.И.Евграфов

“ 28 ” 11 2006

Весы для статического взвешивания Т-образных слитков из алюминия «SCHENCK-HAZ»	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 34922-07 Взамен № _____
---	--

Выпущены по технической документации фирмы HERTWICH ENGINEERING GmbH, Австрия. Заводской номер №01/2006

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы «SCHENCK-HAZ» (далее по тексту - весы) предназначены для статического взвешивания массы Т-образных слитков из алюминия, размещаемых на платформе грузоприемного устройства с регистрацией результатов взвешивания.

Весы установлены на территории ООО «Хакасский Алюминиевый Завод» г.Саяногорск

ОПИСАНИЕ

Весы представляют собой весовой блок, состоящий из следующих частей:

- грузоприемного устройства (ГПУ) с узлами встройки датчиков и опорной платформы;
- тензодатчиков;
- соединительных кабелей для подсоединения тензодатчиков к вторичному преобразователю;
- вторичного преобразователя

Принцип действия весов заключается в преобразовании сигнала, полученного с четырех тензодатчиков типа RTN (Госреестр № 21175, пр-во Hottinger Baldwin Messtechnik GmbH, Германия). Сигнал от тензодатчиков по экранированному соединительному кабелю передается во вторичный преобразователь - весовой терминал Disomat B Plus (далее – весовой терминал) (пр-во SCHENCK PROCESS GmbH, Германия), где осуществляется его дальнейшая обработка по специальному алгоритму, и результат измерения массы отображается на цифровом индикаторе вторичного преобразователя.

Основные технические характеристики

- 1 Класс точности весов по ГОСТ 29329..... средний
- 2 Пределы взвешивания:
 - наибольший предел взвешивания, кг 1500
 - наименьший предел взвешивания, кг 20
- 3 Цена деления (e), кг 1
- 4 Пределы допускаемой погрешности весов соответствуют значениям, указанным в табл. 1

Таблица 1

Интервалы взвешивания	Пределы допускаемой погрешности при	
	первичной поверке, (кг)	эксплуатации, (кг)
от 20 кг до 500 кг вкл.	± 1	± 1
свыше 500 кг до 1500 кг вкл.	± 1	± 2

- 5 Непостоянство показаний ненагруженных весов не более, кг..... $\pm 1e$
 6 Независимость показаний весов от положения груза, массой 10% от НПВ, не более, кг $\pm 1e$
 7 Порог чувствительности весов не менее, кг1,4e
 8 Весы сохраняют свои метрологические характеристики после кратковременного перегруза на 25%НПВ
 9 Габаритные размеры ГПУ не более, (Д x Ш), м 2,4 x 1.0
 10 Электрическое питание весов:
 — напряжение переменного тока, В.....220 (+22/-33)
 — частота, Гц50 \pm 1
 11 Потребляемая мощность не более, ВА.....20
 12 Вероятность безотказной работы весов за 2000 часов, не менее0.92
 13 Средний срок службы не менее, лет.....8
 14 По устойчивости к воздействию климатических факторов весы соответствуют по ГОСТ 12997: — ГПУ от минус 10 до плюс 40 °С;
 — весовой терминал от плюс 10 до плюс 35 °С

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится фотохимическим способом на табличку, закрепленную на боковой поверхности ГПУ и на титульный лист Руководства по эксплуатации весов.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки весов приведен в таблице 2.

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Кол.
	Грузоприемное устройство, в т.ч.: Тензодатчик RTN-1t C3 4 шт. (Госреестр № 21175, пр-во Hottinger Baldwin Messtechnik GmbH, Германия)	1 шт.
БВ-Х2139.РЭ	Весовой терминал Disomat B Plus (пр-во SCHENCK PROCESS GmbH, Германия) Руководство по эксплуатации Disomat B Plus	1 шт. 1 экз.
	Кабель соединительный	100 м
ХАА3.427430.002.РЭ	Руководство по эксплуатации весов	1 экз.
ХАА3.427430.002.ПС	Паспорт на весы	1 экз.

ПОВЕРКА

Поверка весов проводится по ГОСТ 8.453 “Весы для статического взвешивания. Методы и средства поверки”.

Средства поверки в условиях эксплуатации или после ремонта - гири класса точности M_1 по ГОСТ 7328.

Межповерочный интервал - один год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 29329-92 “Весы для статического взвешивания. Общие технические требования”

№01/2006 утвержден с ~~испытаниями~~ **ЗАКЛЮЧЕНИЕ**
настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в
эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: фирма HERTWICH ENGINEERING GmbH, Австрия

ВЛАДЕЛЕЦ: ООО «Хакасский Аллюминиевый Завод»
655600, г. Саяногорск, республика Хакасия, Промплощадка



HERTWICH ENGINEERING GMBH
Weinbergerstrasse 6
A-5280 Braunau am Inn
Telefon 07722/806-0
Telefax 07722/806-122

Генеральный Директор

ф. HERTWICH ENGINEERING GmbH


FRANZ NIEDERMAIR