



СОГЛАСОВАНО  
Руководитель ГЦИ СИ  
Заместитель Генерального директора  
ФГУ «РОСТЕСТ - Москва»

А.С. Евдокимов

12 2007 г.

Станки балансировочные моделей WB255, WB277, WB630, WB640, WB670	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 36903-08 Взамен:
------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------

Выпускаются по технической документации фирмы «M&V Engineering srl», Италия.

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки балансировочные моделей WB255, WB277, WB630, WB640, WB670 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 специальных датчиков, установленных в опорах вала балансировочного станка. Производство неуравновешенной массы на эксцентриситет этой массы определяет величину возникающего дисбаланса. Дисбаланс колеса устраняют с помощью корректирующих масс, которые устанавливаются 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 электронных оптических датчиков.

Обработка сигналов от датчиков проводится в блоке обработки. Результаты вычислений отображаются на жидкокристаллических показывающих устройствах.

Станки конструктивно состоят из следующих основных частей: станины, в которой размещены: измерительный блок с электроиндукционными датчиками, блок питания, электронного блока обработки информации и защитного кожуха.

Колесо для проведения процесса балансировки закрепляется на валу станка с помощью прижимной гайки со специальным фланцем.

Измерение параметров диска балансируемого колеса, а также смещение левой плоскости коррекции при динамической балансировке и плоскости коррекции при статической балансировке проводится с помощью встроенной измерительной линейки для моделей WB255 и WB277 или двухкоординатной автоматической измерительной системой для моделей WB630, WB640, WB670.

Остановка вращения колеса после завершения измерительного цикла проводится электромеханическим тормозом.

В станках балансировочных моделей WB255, WB277 – для отображения информации, полученной в процессе измерений, используются цифровые жидкокристаллические индикаторы.

В станках балансировочных моделей WB630, WB640, WB670 – для отображения информации, полученной в процессе измерений, используются компьютерные мониторы.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование характеристики	Значения характеристик
Диапазон допустимых диаметров обода балансируемого колеса, мм	265÷1120
Диапазон допустимых значений ширины обода балансируемого колеса, мм	50÷5080
Диапазон измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса, г:	0÷250
Пределы допускаемой погрешности измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса, в диапазонах:	
- от 0 до 50 г включительно, абсолютная погрешность, г	±2
- свыше 50 до 250 г, относительная погрешность, %	±3
Диапазон измерений угла установки корректирующей массы, °	0÷360
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений угла установки корректирующей массы, ...°	±3
Максимальная масса балансируемого колеса, кг	70
Габаритные размеры, не более, мм	1270×980×1035
Масса станка, не более, кг	95
Напряжение питания, В	220 <sup>+10%</sup> <sub>-15%</sub>
Частота, Гц	50±1
Рабочий диапазон температур, ...°С	0÷+60

### 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);
- комплект установочных и зажимных приспособлений и принадлежностей;
- руководство по эксплуатации (РЭ);
- методика поверки (Приложение к РЭ).

### ПОВЕРКА

Поверка станков балансировочных WB255, WB277, WB630, WB640, WB670 фирмы «M&V Engineering srl» осуществляется в соответствии с документом МИ 2977-06 «ГСИ. Станки для балансировки колес легковых автомобилей и микроавтобусов. Общие требования к методикам поверки», утвержденным УНИИМ.

Основными средствами поверки являются:

- ротор контрольный;

- комплект грузов контрольных массой 20, 50, 100, четвертого разряда ( $M_1$ ) по ГОСТ 7328-2001;
  - линейка измерительная металлическая (0–500 мм) ГОСТ 427.
- 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 «M&V Engineering srl», Италия.

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип станков балансировочных моделей WB255, WB277, WB630, WB640, WB670 фирмы «M&V Engineering srl», утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

На станки балансировочные модели WB255, WB277, WB630, WB640, WB670 фирмы «HUNTER ENGINEERING COMPANY» органом по сертификации РОСС RU.0001.11MT20 выдан сертификат соответствия ГОСТ Р № РОСС.US.MT20.B08604.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: фирма «M&V Engineering srl», Италия  
COSTITUZIONE STREET, 45 4201, CORREGGIO, REGGIO EMILIA,  
ITALY

Президент фирмы «M&V Engineering srl»

 Dido Boni