

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ –
директор ФГУ «Липецкий ЦСМ»

ЖУКОВ В.А.

21.08 2007г.



<p>Система автоматизированного измерения длины полосы металла «СИД-АНГЦ 1»</p>	<p>Внесена в государственный реестр средств измерений РФ Регистрационный № 37773-08</p>
--	---

Разработана и изготовлена по технической документации фирмы «Mitsubishi electric corporation», Япония. Зав. номер 09.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Система СИД-АНГЦ 1 предназначена для автоматизированного измерения длины полосы металла на агрегате непрерывного горячего цинкования № 1 холоднокатаного металла в производстве холодного проката ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат». Значение длины полосы металла используется при расчетах с потребителями.

ОПИСАНИЕ

Система СИД-АНГЦ 1 встроена в агрегат непрерывного горячего цинкования № 1 холоднокатаного металла и состоит из:

- ролика измерительного полиуританового производства фирмы «Nippon Steel», Япония;
- датчика импульсов типа MP-8 фирмы ONO SOKKI, Япония;
- программного аппарата «MELPLAC», Япония;
- дисплея.

Измерение длины полосы металла системой происходит следующим образом.

Полоса металла разматывающегося рулона движется по оси агрегата через вращающийся направляющий ролик. С роликом механически связан датчик импульсов. За один оборот вала датчик выдает 600 импульсов. Импульсы передаются во входной модуль программируемого контроллера, где происходит преобразование импульсов в единицу измерения длины полосы

металла – метры.

Основные технические характеристики системы представлены в таблице 1.

Таблица 1 - Основные технические характеристики

Наименование показателей	Значения показателей
1 Диаметр измерительного ролика, мм	1000±5
2 Количество импульсов датчика POG 9 DN за один оборот вала	600
3 Передаточное число датчика	14,48
4 Пределы допускаемой относительной погрешности измерения в эксплуатации, %	1,0
5 Диапазон измерения, м	от 0 до 3000
6 Напряжение питания, В	от 110 (-15%) до 240 (+10%)
7 Частота, Гц	50±0,5
8 Потребляемая мощность, ВА:	60
9 Диапазон рабочих температур: °С	-10...50
10 Вероятность безотказной работы за 2000 ч	0,95
11 Полный средний срок службы, лет	8

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульных листах эксплуатационной документации системы

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество
1 Ролик измерительный полиуритановый производства фирмы «Nippon Steel», Япония;	1
2. Датчик импульсов типа MP-8 фирмы ONO SOKKI , Япония	1
3. Программный аппарат «MELPLAC», Япония	1
4. Дисплей.	1
5 Руководство по эксплуатации	1
6. Методика поверки	

ПОВЕРКА

Поверка системы проводится в соответствии с документом «Системы измерения длины полосы металла в рулоне на агрегатах обработки холоднокатаного металла. Методика поверки», утвержденной ФГУ «Липецкий ЦСМ». В перечень основного поверочного оборудования входят: Термометр лабораторный ТЛ4 КТ 0,1, диапазон измерения 0-50 °С ГОСТ 27544-97; гигрометр ВИТ-1 ПГ 3% ТУ 25-11-1513-79; барометр-анероид БАММ, ПГ 5% ТУ 25-11-1513-79; Микрометр МК КТ2 диапазон измерения 500-600 мм ГОСТ 6507-90;

Рулетка измерительная диапазон измерения 0...50 м, КТ 2;
Осциллограф С1-116 диапазон изм. $10 \dots 10^6$ Гц, $10^{-6} \dots 3 \cdot 10^5$ В.
Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

1. ГОСТ Р 8.596-2002 ГСИ. "Метрологическое обеспечение измерительных систем". Основные положения.
2. Техническая документация фирмы «Mitsubishi electric corporation», Япония..


ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Система автоматизированного измерения длины полосы холоднокатаного металла «СИД-АНГЦ 1», изготовленная фирмой «Mitsubishi electric corporation», Япония, соответствует требованиям, изложенным в эксплуатационной и нормативной документации, утверждена с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечена при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственным поверочным схемам.

Изготовитель – фирма «Mitsubishi electric corporation», Япония..

Заявитель – ОАО «НЛМК».

Технический директор ОАО «НЛМК»

 С.А. Ракитин