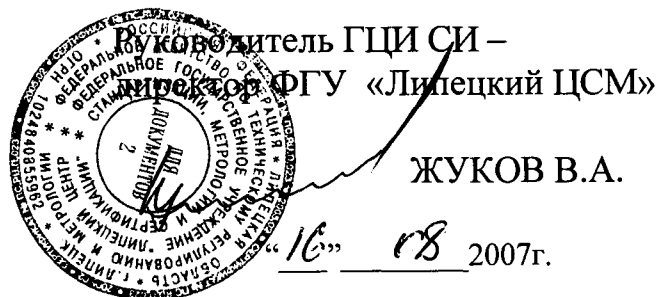


ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО



Система автоматизированного измерения длины полосы металла «СИД-АНГЦ 3»	Внесена в государственный реестр средств измерений РФ Регистрационный № 37775-08
---	---

Разработана и изготовлена по технической документации фирмы «Daniel», Италия. Зав. номер 09.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Система СИД-АНГЦ 3 предназначена для автоматизированного измерения длины полосы металла на агрегате непрерывного горячего цинкования № 3 холоднокатаного металла в производстве холодного проката ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат». Значение длины полосы металла используется при расчетах с потребителями.

О П И С А Н И Е

Система СИД-АНГЦ 3 встроена в агрегат непрерывного горячего цинкования № 3 холоднокатаного металла и состоит из:

- Ролика измерительного полиуританового производства фирмы «Daniel», Италия;
- датчика импульсов фирмы «Simmens», Германия;
- программного аппарата «SIMATIC S7», Германия;
- системы визуализации «WinCC», Германия.

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 1024 импульса. 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 Диапазон измерения, м	от 0 до 6000
2 Напряжение питания, В	от 110 (-15%) до 240 (+10%)
3 Частота, Гц	50±0,5
4 Потребляемая мощность, ВА:	60
5 Диапазон рабочих температур: °С	-10...50
6 Диаметр измерительного ролика, мм	1000±5
7 Количество импульсов датчика POG 9 DN за один оборот вала	1204
8 Передаточное число датчика	30,032
9 Пределы допускаемой относительной погрешности измерения в эксплуатации, %	1,0
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 «Daniel», Италия;	1
2 Датчик импульсов фирмы «Simmens», Германия;	1
3 Программный аппарат «SIMATIC S7», Германия;	1
4 Система визуализации «WinCC», Германия.	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 900-1100 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 «Daniel».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Система автоматизированного измерения длины полосы холоднокатаного металла «СИД-АНГЦ 3», изготовленная фирмой «Daniel», Италия, 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 «Daniel», Италия.

Заявитель – ОАО «НЛМК».

Технический директор ОАО «НЛМК»



С.А. Ракитин