

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ –

генерального директора

«Ростест-Москва»

А. С. Евдокимов

06 2008 г.



Весы автоматические KW5, KW6	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>38319-08</u> Взамен № _____
---------------------------------	---

Выпускаются по технической документации фирмы «Anritsu Industrial Solutions Co.Ltd», Япония.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы автоматические KW5, KW6 (далее – весы) предназначены для взвешивания в движении упакованного товара и распределения упаковок в зависимости от значения разности между их массой и номинальным установленным значением.

Область применения – предприятия торговли, пищевой и фармацевтической промышленности.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия весов основан на преобразовании силы тяжести взвешиваемого груза с помощью весоизмерительного тензорезисторного датчика для модификации KW5 или электромагнитной компенсации для модификации KW6 в электрический сигнал, измерении этого сигнала электронным блоком с выдачей результатов на табло индикации и принтер.

Весы состоят из грузоприемного устройства, платформа которого выполнена в виде конвейерной ленты с электроприводом, электронного блока управления с табло индикации. Для передачи данных используется Ethernet или интерфейс RS-232.

Весы с дополнительными буквенными обозначениями имеют:

A – цветной жидкокристаллический дисплей;

B – светодиодный дисплей;

F – корпус, изготовленный из конструктивной стали;

P – корпус, изготовленный из нержавеющей стали;

W – влагозащищенный корпус (IP 66);

D(T) – наличие детектора для обнаружения металлических включений.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Значения наибольшего предела взвешивания (НПВ), наименьшего предела взвешивания (НмПВ), дискретности отсчета (d), цены поверочного деления (e) и производительности, габаритные размеры и масса весов приведены в таблице 1 для модификации KW5 и в таблице 2 для модификации KW6.

Таблица 1

НПВ, кг	НмПВ, г	d и e, г	Производительность, уп/мин	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более
0,6	20	0,5; 1,0	От 1 до 400	670x695x1520	67
1,5	30	0,5	от 1 до 320	820x995x1520	84
3	30	1,0	от 1 до 320	820x995x1520	84
6	60	2,0	от 1 до 138	820x1150x1520	87
15	60	5,0	от 1 до 106	820x820x1370	87
25	60	10,0	от 1 до 40	1150x650x820x1370	87
35	60	15,0	от 1 до 40	1270x1280x1560	130

Таблица 2

НПВ, кг	НмПВ, г	d и e, г	Производительность, уп/мин	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более
0,6	15	0,2; 0,5	От 1 до 600	610x695x1520	60
1,5	20	0,5; 1,0	от 1 до 270	670x695x1520	68
3	20	0,5; 1,0	от 1 до 400	820x995x1520	77

Значения пределов допускаемой погрешности весов приведены в таблице 3.

Таблица 3

Интервалы взвешивания	Пределы допускаемой погрешности при	
	первичной поверке, e	Эксплуатации, e
НмПВ до 500 e включ.	± 0,5	± 1
св. 500 до 2000 e включ.	± 1,0	± 2
св. 2000 e	± 1,5	± 3

Предельно допускаемое среднее квадратическое отклонение (в процентах от значения массы нагрузки или в граммах) для весов приведено в таблице 4.

Таблица 4

Значение массы нагрузки, г	Предельно допускаемое среднее квадратическое отклонение при	
	Первичной поверке	Эксплуатации
от НмПВ до 50 включ.	0,48 %	0,6 %
св. 50 до 100 включ.	0,24 г	0,3 г
св. 100 до 200 включ.	0,24 %	0,3 %
св. 200 до 300 включ.	0,48 г	0,6 г
св. 300 до 500 включ.	0,16 %	0,2 %
св. 500 до 1000 включ.	0,8 г	1,0 г
св. 1000 до 10000 включ.	0,08 %	0,1 %
св. 10000 до 15000 включ.	8 г	10 г
св. 15000	0,053 %	0,067 %

Класс точности по МОЗМ МР № 51-I

Диапазон выборки массы тары

Количество разрядов индикации массы

Диапазон рабочих температур, °С :

- для модификаций KW5

- для модификаций KW6

X(1)

от 0 до НПВ

6

от 0 до плюс 40

от плюс 5 до плюс 40

Электрическое питание весов от сети переменного тока:

- | | |
|--------------------------------------|---------------------------|
| - напряжением, В | 220 ⁺²²
-33 |
| - частотой, Гц | 50 ± 1 |
| Потребляемая мощность, В·А, не более | 300 |

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист Руководства по эксплуатации типографским способом и на табличку, закрепленную на корпусе электронного блока управления, способом термопечати.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|-------------------------------|----------|
| 1 Весы | - 1 шт. |
| 2 Руководство по эксплуатации | - 1 экз. |

ПОВЕРКА

Поверка весов производится в соответствии с «Методикой поверки», утвержденной ГЦИ СИ ФГУ «Ростест-Москва» в июне 2008 г. и являющейся разделом Руководства по эксплуатации.

Основное поверочное оборудование – гири класса точности М₁ по ГОСТ 7328, весы по ГОСТ 29329 с пределами допускаемой погрешности не менее 1/5 погрешности поверяемых весов.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

МОЗМ МР № 51-1 «Автоматические весоизмерительные и дозирующие приборы» и документация фирмы.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов автоматических KW5, KW6 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

Изготовитель – фирма «Anritsu Industrial Solutions Co., Ltd», Япония,
5-1-1 Onna, Atsugi-shi. Kanagawa-Prf., 243-0032 Japan

Представитель фирмы
«Anritsu Industrial Solutions Co., Ltd» Япония

Vise President

Sumio Otani

Sumio Otani

