

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



Весы автомобильные DSW/DFT	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>39072-08</u> Взамен № _____
-------------------------------	---

Выпускаются по технической документации фирмы «SCHENCK Process GmbH», Германия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы автомобильные DSW/DFT (далее – весы) предназначены для статического взвешивания автомобилей, прицепов, полуприцепов и автопоездов из них.

Область применения - предприятия промышленности, сельского хозяйства и транспорта.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия весов основан на преобразовании силы тяжести взвешиваемого груза тензорезисторными весоизмерительными датчиками в аналоговый электрический сигнал с последующей его обработкой прибором весоизмерительным в цифровой вид и выдачей измеренных значений на табло индикации или на компьютер.

Весы состоят из грузоприемной платформы металлической или бетонной, прибора весоизмерительного DISOMAT B Plus или DISOMAT Tersus, или DISOMAT Opus, или DISOBOX (далее – прибор) Государственный реестр СИ соответственно № 33648-06, № 36280-07, № 34581-07, № 29842-03, компьютера, принтера (по заказу).

Грузоприемная платформа включает в себя от одного до трех модулей, которые опираются на весоизмерительные тензорезисторные датчики RTN SCHENCK Госреестр СИ № 34215-07.

Прибор весоизмерительный позволяет производить автоматическую установку нуля, непрерывную диагностику состояния каждого датчика индивидуально, индицировать возможные неисправности, а также дополнительно подключать через стандартные интерфейсы принтер, компьютер, дополнительные устройства индикации.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Значения наибольшего предела взвешивания (НПВ), дискретности (d) и цены поверочного деления (e), количество грузоприемных модулей, количество датчиков, габаритные размеры грузоприемной платформы, масса грузоприемной платформы приведены в таблице 1.

Таблица 1

НПВ, Г	d=e, кг	Количество		Габаритные размеры ГП, м, не более	Масса ГП, т, не бо- лее
		модулей	датчи- ков		
30	10	1,2	4, 6	(от 3 до 24)х (от 2 до 7)	От 6 до 56,5
40	20				
50	20				
60	20				
30	10	2	8		
50	20				
60	50				
80	50				
100	50	3	12		

Наименьший предел взвешивания (НмПВ)..... 20 е
 Порог чувствительности.....1,4 е
 Класс точности весов по ГОСТ 29329 и МР МОЗМ № 76.....III – средний

Пределы допускаемой погрешности весов по ГОСТ 29329 и МР МОЗМ №76-1 приве-
 дены в таблице 2.

Таблица 2

Интервалы взвешивания	Пределы допускаемой погрешности	
	при первичной поверке	при эксплуатации
до 500 е включ.	$\pm 0,5 е$	$\pm 1,0 е$
св. 500 е до 2000 е включ.	$\pm 1,0 е$	$\pm 2,0 е$
св. 2000 е	$\pm 1,5 е$	$\pm 3,0 е$

Диапазон рабочих температур, °С:

- для грузоприемной платформыот минус 30 до плюс 40
- прибора весоизмерительного:
 - Disomat Opus от минус 10 до плюс 40
 - Disomat Tersus от минус 30 до плюс 40
 - DISOBOX от минус 10 до плюс 40
- для прочих устройств.....от плюс 10 до плюс 40

Параметры электрического питания весов от сети переменного тока:

- напряжение, В220⁺²²₋₃₃
- частота, Гц 50 \pm 1
- Потребляемая мощность, В·А, не более 1000

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится лазерным способом на маркировочную табличку, закрепленную на корпусе прибора весоизмерительного, и на эксплуатационную документацию типографским способом .

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- Весы..... 1 компл.
- Руководство по эксплуатации 1 экз.
- Принтер, компьютер по заказу

ПОВЕРКА

Поверка весов производится в соответствии с разделом «Методика поверки» Руководства по эксплуатации, утвержденным ГЦИ СИ ФГУ «РОСТЕСТ-Москва» в октябре 2008 года.

Основное поверочное оборудование: гири класса точности М₁ по ГОСТ 7328.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 29329 «Весы для статического взвешивания. Общие технические условия».

Рекомендация МОЗМ № 76-1 «Взвешивающие устройства неавтоматического действия».

Документация фирмы.

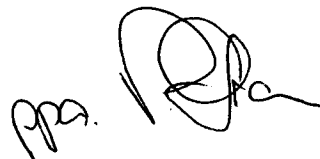
ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов автомобильных DSW/DFT 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 «SCHENCK PROCESS GmbH», Германия,
Pallaswiesenstrasse 100, D-64293 Darmstadt, Germany

Представитель фирмы "Schenck Process GmbH", Германия



Peter Groll

Vice President
Transport Automation

Schenck Process GmbH
Pallaswiesenstraße 100
64293 Darmstadt
Germany