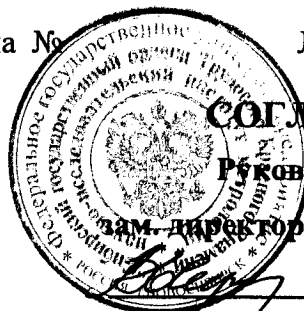


Подлежит публикации в  
открытой печати



**СОГЛАСОВАНО**

Руководитель ГЦИ СИ -

зам. директора ФГУП «СНИИМ»

В.И. Евграфов

«25» \_\_\_\_\_ 2010 г.

<p><b>Весы платформенные для статического взвешивания KG 6000</b></p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>43954-10</u> Взамен №</p>
-------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Выпущены по технической документации фирмы «Mettler-Toledo (Albstadt) GmbH», Германия. Заводской номер 2009539.

### Назначение и область применения

Весы платформенные KG 6000 предназначены для статического измерения массы грузов при учетных и технологических операциях на ОАО «АЭХК», г. Ангарск, Иркутская область.

### Описание

Принцип действия весов основан на электромагнитной компенсации с помощью системы автоматического уравнивания силы тяжести взвешиваемого груза. Электрический сигнал, изменяющийся пропорционально массе взвешиваемого груза, преобразуется в цифровой электрический сигнал. Результаты взвешивания выводятся на жидкокристаллический дисплей, расположенный на весоизмерительном приборе.

Конструктивно весы состоят из грузоприемного устройства и весоизмерительного прибора. Грузоприёмное устройство представляет собой платформу напольного исполнения с электромагнитным преобразователем, питание которого и индикация результатов измерений осуществляется весоизмерительным прибором (в дальнейшем – терминал) Mettler MultiRange ID5, регистрация результатов взвешивания осуществляется буквенно-цифровым термо-принтером Mettler MultiRange GD46.

Питание весов осуществляется через адаптер сетевого питания.

Калибровка весов осуществляется внешней калибровочной гирей.

### Основные технические характеристики

Наибольший предел взвешивания (НПВ), кг.....	6000
Наименьший предел взвешивания (НмПВ), кг .....	5
Цена поверочного деления $e$ и дискретность $d$ ( $d = e$ ), г.....	100
Число поверочных делений $n$ .....	60000
Диапазон выборки массы тары, % от НПВ.....	от 0 до 100

Диапазон рабочих температур, °С .....от 0 до плюс 40  
 Параметры адаптера сетевого питания:  
 напряжение на входе, В.....187...242  
 частота, Гц..... 49...51  
 Потребляемая мощность, ВА.....40  
 Габаритные размеры грузоприёмного устройства (ДхШ), мм.....1500х2000  
 Масса грузоприёмного устройства, кг, не более.....1525  
 Вероятность безотказной работы за 1000 ч .....0,92  
 Средний полный срок службы, лет ..... 8  
 Пределы допускаемой погрешности весов в единицах массы приведены в таблице 1

Таблица 1

Интервалы взвешивания, кг	Пределы допускаемой погрешности, г	
	при	
	первичной поверке	эксплуатации
От 5 до 1500 включ.	± 100	± 200
свыше 1500 до 3500 включ.	± 300	± 600
свыше 3500	± 600	± 1200

### Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на табличку, закреплённую на корпусе грузоприёмного устройства, и на титульный лист Руководства по эксплуатации типографским способом.

### Комплектность

Весы в сборе в т.ч.

- грузоприёмная платформа.....1 шт.
- терминал ID5 .....1 шт.
- принтер GD46 .....1 шт.
- Руководство по эксплуатации весов ЭЛ.5.346.РЭ.....1 шт.
- Инструкция по эксплуатации ME-704447 терминала ID5.....1 шт.
- Инструкция по эксплуатации ME-704979 принтера GD46 .....1 шт.
- Методика поверки.....1 шт.

### Поверка

Первичная и периодическая (в эксплуатации) поверки проводятся в соответствии с Методикой поверки, утверждённой ФГУП «СНИИМ» 25.12.2009 г.

Средства поверки – гири класса точности F<sub>2</sub> по ГОСТ 7328-2001 (III разряда по ГОСТ 8.021-2005).

Межповерочный интервал - 1 год.

**Нормативные и технические документы**

Техническая документация фирмы «Mettler-Toledo (Albstadt) GmbH», Германия  
Руководство по эксплуатации ЭЛ.5.346.РЭ

**Заключение**

Тип весов платформенных для статического взвешивания KG 6000 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведёнными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

**Изготовитель**

Фирма «Mettler-Toledo (Albstadt) GmbH, Германия,  
Postfach 250 D-7470 Albstadt, Germany

**Заявитель**

ОАО «Ангарский электролизный химический комбинат (ОАО «АЭХК»)  
г. Ангарск, Иркутская область, 665804, Россия

Главный инженер ОАО «АЭХК»

 С.М. Кошелев