

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГИИ СИ -
зам. генерального директора
ФГУ "Ростест - Москва"
А.С. Евдокимов
" 08 " 10 2008 г.

Весы электронные DCW	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный No <u>39071-08</u> Взамен № _____
-------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Выпускаются по технической документации фирмы "SCHENCK Process GmbH", Германия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы электронные DCW (далее - весы) предназначены для статического взвешивания металлурго-
лонов на предприятиях металлургической промышленности.

ОПИСАНИЕ

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

Конструктивно весы состоят из грузоприемного устройства, опирающегося на датчики типа
RTN SCHENCK, внесенные в Госреестр средств измерений Российской Федерации под № 45215-07,
прибора весоизмерительного DISOMAT B Plus или DISOMAT Tersus, или DISOMAT Opus, или
DISOBOX, внесенных в Госреестр средств измерений Российской Федерации соответственно под
номераами № 33648-06, № 36280-07, № 34581-07, № 29842-03.

В состав грузоприёмного устройства входят платформа и весовая рама с ограничителями дви-
жений платформы. Весы могут также быть оснащены гидравлическим подъемным устройством.

Прибор весоизмерительный позволяет производить автоматическую установку нуля, непрерыв-
ную диагностику состояния датчиков, индицировать возможные неисправности, а также дополни-
тельно подключать через стандартные интерфейсы принтер, компьютер, дополнительные устройства
индикации.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольший предел взвешивания (НПВ), т	от 5 до 45
Наименьший предел взвешивания (НмПВ)	20 е
Дискретность индикации (d) и цена поверочного деления (e), кг	5, 10, 20
Число поверочных делений, n	$1000 \leq n \leq 4500$
Класс точности весов по ГОСТ 29329	средний
Значения пределов допускаемой погрешности весов при первичной поверке и в эксплуатации представлены в таблице.	

Таблица

Интервалы взвешивания	Пределы допускаемой погрешности	
	при первичной поверке	в эксплуатации
от НмПВ 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

Порог чувствительности

1,4 е

Диапазон выборки массы тары

от 0 до НПВ

Габаритные размеры, мм, не более:

- грузоприёмного устройства

4800x3150x1050

Масса, кг, не более

- грузоприёмного устройства

5200

Диапазон рабочих температур, °C

- грузоприёмного устройства

от 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

Параметры электропитания от сети переменного тока:

- напряжение питания, В

220⁺²²₋₃₃

- частота, Гц

50 \pm 1

Потребляемая мощность, В·А, не более:

20

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на табличку на грузоприёмном устройстве и на приборе лазерным способом, а на титульный лист Руководства по эксплуатации типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Весы

- 1 комплект

2. Руководство по эксплуатации

- 1 экз.

Дополнительное оборудование

- в зависимости от заказа в соответствии с эксплуатационной документацией

ПОВЕРКА

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

Основное поверочное оборудование:

- Гири класса точности M₁ по ГОСТ 7328.

- Вспомогательная рама для установки гирь во время поверки.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 29329 "Весы для статического взвешивания. Общие технические требования",
МР МОЗМ № 76 "Взвешивающие устройства неавтоматического действия", техническая
документация фирмы.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов электронных DCW 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

Фирма SCHENCK Process GmbH, Pallaswiesenstrasse 100, D-64293 Darmstadt, Deutschland

Представитель фирмы

Представитель фирмы "Schенck Process GmbH", Германия



Martin Brauer

Group Manager
Business Segment

Heavy Industry

Schenck Process GmbH
Pallaswiesenstraße 100
64293 Darmstadt
Germany