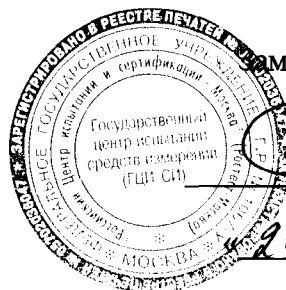


СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
зам. генерального директора ФГУ
«РОСТЕСТ - Москва»



А.С. Евдокимов

«25» 04

2007 г.

Станки балансировочные серий GSP9200, GSP9600, GSP9700, DSP7700, DSP9100, DSP9200, DSP9600	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 20116-07 Взамен: 20116-04
--	--

Выпускаются по технической документации фирмы «HUNTER ENGINEERING COMPANY», США.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки балансировочные серий GSP9200, GSP9600, GSP9700, DSP7700, DSP9100, DSP9200, DSP9600 предназначены для измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса и угла установки корректирующей массы в одной или двух плоскостях коррекции колес автотранспортных средств.

Основными потребителями станков являются автотранспортные предприятия, станции технического обслуживания автомобилей, посты технического диагностирования автомобилей и т.д.

ОПИСАНИЕ

Работа станков основана на вычислении значений неуравновешенной массы и угла установки корректирующей массы из величин сил, которые действуют на вал станка при вращении колеса. Величины этих сил измеряются с помощью специальных датчиков, установленных в опорах вала балансировочного станка. Производство неуравновешенной массы на эксцентриситет этой массы определяет величину возникающего дисбаланса. Дисбаланс колеса устраняют с помощью корректирующих масс, которые устанавливаются в двух плоскостях коррекции (динамическая балансировка) или в одной плоскости (статическая балансировка). Измерение углового положения при размещении корректирующих масс на диске колеса производится с помощью электроннооптических датчиков.

Обработка сигналов от датчиков проводится в блоке обработки. Результаты вычислений отображаются на жидкокристаллических, электроннолучевых или светодиодных показывающих устройствах.

Станки конструктивно состоят из основных частей: станины, в которой размещены блоки балансировочный и обработки с устройством отображения измеряемой информации и защитного кожуха. Колесо для проведения процесса балансировки закрепляется на валу станка с помощью прижимной гайки. Измерение параметров диска балансируемого колеса, а также смещение левой плоскости коррекции при динамической балансировке и плоскости коррекции при статической балансировке проводится с помощью линейки и кронциркуля или двухкоординатной автоматической измерительной системы. Остановка вращения колеса после завершения измерительного цикла проводится электромеханическим тормозом.

Станки балансировочные GSP выпускаются в следующих модификациях:

- серия GSP9200 – для всех типов колес легковых автотранспортных средств и, при наличии специального зажимного приспособления, для колес мотоциклов. Оборудована

- устройством автоматического ввода размеров колеса для двух плоскостей. Привод вращения колеса – электрический;
- серия GSP9600 - для всех типов колес легковых и легких грузовых автотранспортных средств. Оборудована устройством автоматического ввода размеров колеса для двух плоскостей. Может дополнительно оснащаться принтером для распечатки результатов измерений и подъемным устройством для установки колеса на вал станка. Привод вращения колеса – электрический;
 - серия GSP9700 - для всех типов колес легковых и легких грузовых автотранспортных средств. Оборудована устройством автоматического ввода размеров колеса для двух плоскостей. Может оснащаться принтером для распечатки результатов измерений и подъемным устройством для установки колеса на вал станка. Привод вращения колеса – электрический. Серия GSP9700 имеет электромеханическое устройство для создания давления на шину, с целью имитации воздействия на колесо дорожного покрытия;
- Станки балансировочные DSP выпускаются в следующих модификациях:
- серия DSP7700- для всех типов колес легковых и грузовых автотранспортных средств. Может быть оборудована устройством автоматического ввода размеров колеса для одной плоскости. Привод вращения колеса – электрический;
 - серия DSP9100 - для всех типов колес легковых и легких грузовых автотранспортных средств. Может оснащаться подъемным устройством для установки колеса на вал станка. Привод вращения колеса – электрический;
 - серия DSP9200 - для всех типов колес легковых и легких грузовых автотранспортных средств. Станки оснащены устройством автоматического ввода размеров колеса для одной или двух плоскостей. Привод вращения колеса – электрический;
 - серия DSP9600 - для всех типов колес легковых и легких грузовых автотранспортных средств. Станки оснащены устройством автоматического ввода размеров колеса для одной или двух плоскостей. Станки могут оснащаться подъемным устройством для установки колеса на вал станка. Привод вращения колеса – электрический.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Серии	
	GSP9200, GSP9600, GSP9700	DSP9100, DSP9200, DSP9600, DSP7700
Диаметр обода балансируемого колеса, мм	191-1117*	191-1117*
Ширина обода балансируемого колеса, мм	38-508	38-508
Диапазоны измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса, г: -для колес легковых автотранспортных средств и мотоциклов; -для колес легких грузовых автотранспортных средств	0 – 400	0 – 600
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса, г: - от 0 до 150 г; - от 150 до 300 г; - от 300 до 500 г;	±5 ±9 ±15	±11 ±21 ±35
Диапазоны измерений угла установки корректирующей массы, °	±360	±360
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения угла установки корректирующей массы, °	±1,5	±1,5
Коэффициент взаимного влияния плоскостей коррекции, не более	0,05	0,1

Максимальная масса балансируемого колеса, не более, кг - легковых автотранспортных средств и мотоциклов;	65	68
- легких грузовых автотранспортных средств;	80	80
Масса станка, не более, кг	245	270
Напряжение питания, В	220 ^{+10%} _{-15%}	220 ^{+10%} _{-15%}
Частота, Гц	50±1	50±1
Рабочий диапазон температур, °С	10 – 45	10 - 45

- * - диаметр обода балансируемого колеса находится в указанном диапазоне, изменяется в зависимости от комплектации

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА.

Знак утверждения типа наносится на титульный лист технической документации и панель корпуса станка методом печати.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- станок балансировочный (модель в соответствии с заказом);
- комплект принадлежностей;
- руководство по эксплуатации (РЭ);
- методика поверки (Приложение к РЭ).

ПОВЕРКА

Поверка станков балансировочных серий GSP9200, GSP9600, GSP9700, DSP7700, DSP9100, DSP9200, DSP9600 фирмы «HUNTER ENGINEERING COMPANY» осуществляется в соответствии с документом МИ 2977-06 «ГСИ. Станки для балансировки колес легковых автомобилей и микроавтобусов. Общие требования к методикам поверки», утвержденным УНИИМ.

Основными средствами поверки являются:

- ротор контрольный;
 - комплект грузов контрольных массой 20, 50, 100, 1000 г., четвертого разряда (М₁) по ГОСТ 7328-2001;
 - линейка измерительная металлическая (0 – 500 мм) ГОСТ 427
- Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 20076–89. Станки балансировочные. Основные параметры и размеры. Нормы точности.

ГОСТ 19534–74. Балансировка вращающихся тел. Термины.

Техническая документация фирмы «HUNTER ENGINEERING COMPANY», США.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип станков балансировочных серий GSP9200, GSP9600, GSP9700, DSP7700, DSP9100, DSP9200, DSP9600 фирмы «HUNTER ENGINEERING COMPANY», утвержден с техническими и

метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

На станки балансировочные модели серий GSP9200, GSP9600, GSP9700, DSP7700, DSP9100, DSP9200, DSP9600 фирмы «HUNTER ENGINEERING COMPANY» органом по сертификации РОСС RU.0001.11MT20 выдан сертификат соответствия ГОСТ Р № РОСС.US.MT20.B07154.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

фирма «HUNTER ENGINEERING COMPANY»,
11250 Hunter Drive, Bridgeton, Missouri 63044-2391 U.S.A.

Представитель фирмы
«HUNTER ENGINEERING COMPANY»
Генеральный директор
ООО «Евро-Сив-Импорт»



В.Н. Сивков