

# ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОБЛАСОВАНО  
Руководитель ГЦИ СИ -  
зам. генерального директора  
ФГУ "Ростест - Москва"  
(ГЦИ СИ)  
А.С. Евдокимов  
" 2004 г.

Весы электронные DCW	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный No <u>24990-04</u> Взамен № _____
-------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Выпускаются по технической документации фирмы "SCHENCK Gesellschaft m.b.H", Австрия.

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

## ОПИСАНИЕ

Принцип действия весов основан на преобразовании веса груза, прикладываемого к грузоприёмной платформе (при ее подъеме с помощью гидравлического устройства), в электрический сигнал, создаваемый весоизмерительными тензорезисторными датчиками, и дальнейшем преобразовании этого сигнала в цифровой вид для индикации с помощью весоизмерительного прибора.

Конструктивно весы состоят из грузоприемного устройства, опирающегося на весоизмерительные тензорезисторные датчики RTN, внесенные в Госреестр средств измерений Российской Федерации под № 21175-01, прибора весоизмерительного Disomat B Plus и блока управления процессом автоматического взвешивания.

В состав грузоприемного устройства входят гидравлическое подъемное устройство, платформа, рама с растяжками, ограничивающими движение платформы.

Программное обеспечение прибора весоизмерительного Disomat B Plus позволяет производить автоматическую установку нуля, непрерывную диагностику состояния каждого весоизмерительного тензорезисторного датчика индивидуально, индицировать возможные неисправности, а также дополнительно подключать через стандартные интерфейсы принтер, компьютер, дополнительные устройства индикации.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольший предел взвешивания (НПВ), т	от 20 до 40
Наименьший предел взвешивания (НмПВ)	20 е
Дискретность индикации (d) и цена поверочного деления (e), кг	5, 10
Число поверочных делений, n	$2000 \leq n \leq 4000$
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	эксплуатации
от НПВ 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 d
Диапазон выборки массы тары	от 0 до НПВ
Время взвешивания (цикл с подъёмом и опусканием платформы), с, не более	10
Ход подъемного устройства, мм	250
Габаритные размеры, мм, не более:	
- грузоприёмного устройства	1650x500x400
- прибора весоизмерительного Disomat B Plus	380x380x230
Масса, кг, не более	
- грузоприёмного устройства	1500
- прибора весоизмерительного Disomat B Plus	11
Диапазон рабочих температур, °С	от минус 10 до плюс 40
Параметры электропитания от сети переменного тока:	
- напряжение питания, В	220 <sup>+22</sup> -33
- частота, Гц	50 ± 1
Потребляемая мощность, В·А, не более:	20

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на Руководство 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 октябре 2004 г., являющейся разделом Руководства по эксплуатации.

Основное поверочное оборудование: гири класса точности  $M_1$  по ГОСТ 7328.

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 Gesellschaft m.b.H.», Австрия, Laabstrassc, A-5280 Braunau Linn, Osterreich.

Директор фирмы  
«SCHENCK Gesellschaft m.b.H.», Австрия

Hans-Peter.Wallner

 **SCHENCK**  
Gesellschaft m.b.H.  
Leopoldsdorfer Str. 72  
A-5280 Braunau am Inn  
Tel. 07722/62387-0, Fax 07722/68085