

ОПИСАНИЕ ТИПА
СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
«МАДИ-ФОНД»

А. С. Никитин

10

2008 г.

Станки балансировочные моделей СВ1448, СВ1950, СВ1920, СВ1950В, СВ1920В, СВ1960, СВ1980	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 39556 -- 08 Взамен: №
-----------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------

Выпускаются по технической документации фирмы «KWK Holding GmbH», Германия, КНР.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки балансировочные моделей СВ1448, СВ1950, СВ1920, СВ1950В, СВ1920В, СВ1960, СВ1980 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 дисбаланса 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 устанавливают 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 электронных оптических датчиков.

Обработка сигналов от датчиков проводится в блоке обработки. Результаты измерений и вычислений отображаются на жидкокристаллических показывающих устройствах.

Станки конструктивно состоят из следующих основных частей: станины, в которой размещены: измерительный блок с электроиндукционными датчиками, блок питания, электронного блока обработки информации и защитного кожуха.

Колесо для проведения процесса балансировки закрепляется на валу станка с помощью прижимной гайки со специальным фланцем.

Измерение параметров диска балансируемого колеса, а также смещение левой плоскости коррекции при динамической балансировке и плоскости коррекции при статической балансировке проводится с помощью встроенной измерительной линейки для всех моделей станков.

Станки моделей СВ1950, СВ1920, СВ1950В, СВ1920В, СВ1960, СВ1980 предназначены для балансировки всех типов колес легковых автотранспортных средств. Привод вращения колеса при балансировке – электрический. Модели станков отличаются типом применяемого жидкокристаллического устройства для отображения измерительной информации и конструкцией корпуса станка.

Станки модели СВ1448 предназначены для балансировки всех типов колес легковых и грузовых автотранспортных средств. Привод вращения колеса - электрический.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование характеристики	Модель станка/ Значения характеристики	
	СВ1950, СВ1920, СВ1950В, СВ1920В, СВ1960, СВ1980	СВ1448
Диаметр обода балансируемого колеса, мм	254÷610	330÷610
Ширина обода балансируемого колеса, мм	51÷508	38÷508
Диапазон измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса, г:	0÷200	0÷400
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений величины неуравновешенной массы дисбаланса, г:	±5	±10
Диапазон измерений угла установки корректирующей массы, ...°	0÷360	0÷360
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения угла установки корректирующей массы, ...°	±3	±3
Масса балансируемого колеса, не более, кг	65	150
Габаритные размеры, не более, мм	1300x1150x1600* 1360x1160x1620	1700x700x1340
Масса станка, не более, кг	150	272
Напряжение питания, В	220 ^{+10%} _{-15%}	380 (+10/-15%) В
Частота питающей электрической сети, Гц	50±1	50±1
Рабочий диапазон температур, ...°С	0÷45	0÷45

* модели СВ1960, СВ1980

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА.

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

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- станок балансировочный (модель в соответствии с заказом);
- комплект установочных и зажимных приспособлений и принадлежностей;
- руководство по эксплуатации (РЭ).

ПОВЕРКА

Поверка станков балансировочных моделей СВ1448, СВ1950, СВ1920, СВ1950В, СВ1920В, СВ1960, СВ1980 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, 200 и 400 г четвертого разряда (M_1) 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 «KWK Holding GmbH», Германия, КНР.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип станков балансировочных моделей СВ1448, СВ1950, СВ1920, СВ1950В, СВ1920В, СВ1960, СВ1980 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

На станки балансировочные моделей СВ1448, СВ1950, СВ1920, СВ1950В, СВ1920В, СВ1960, СВ1980 органом по сертификации РОСС RU.0001.11АИ29 выдан сертификат соответствия ГОСТ Р № РОСС DE.АИ29.В04572.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: «KWK Holding GmbH», Германия, КНР

Выпускается: Yingkou Guangming Instruments FT'Y, Laobiand 51,
Zhanqian District, Yingkou, Liaoning Provice, China.

От имени

«KWK Holding GmbH»

Генеральный директор ООО «К+К Импорт»



Е. Б. Колдобенков