

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО



Руководитель ГЦИ СИ –
Директор ФГУ «Липецкий ЦСМ»

ЖУКОВ В.А.

16 07 2007г.

Система автоматизированного измерения длины полосы металла «СИД-АПР 7»	Внесена в государственный реестр средств измерений РФ Регистрационный № 37779-08
---	---

Разработана и изготовлена по технической документации фирмы «SUNDWIG», Германия. Заводской номер 03.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Система СИД-АПР 7 предназначена для автоматизированного измерения длины полосы металла на агрегате продольной резки холоднокатаного металла в производстве холодного проката и покрытий ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат». Значение длины полосы металла используется при расчетах с потребителями.

ОПИСАНИЕ

Система СИД-АПР 7 встроена в агрегат продольной резки холоднокатаного металла АПР 7 и состоит из:

- ролика измерительного стального обрешиненного производства фирмы «SUNDWIG», Германия;
- датчика импульсов типа POG 9 DN фирмы HUBNER, Германия;
- программного аппарата SIMATIC S7, Германия;
- системы визуализации «WinCC», Германия.

Измерение длины полосы металла системой происходит следующим образом.

Полоса металла разматывающегося рулона движется по оси агрегата через вращающийся направляющий ролик. С роликом механически связан датчик импульсов. За один оборот вала датчик выдает 1024 импульса. Импульсы передаются во входной модуль программируемого контроллера, где происходит преобразование импульсов в единицу измерения длины полосы металла – метры.

Основные технические характеристики системы представлены в таблице 1.

Таблица 1 Основные технические характеристики

Наименование показателей	Значения показателей
1 Диапазон измерения, м	от 7 до 6000
2 Напряжение питания, В	от 110 (-15%) до 240 (+10%)
3 Частота, Гц	50±0,5
4 Потребляемая мощность, ВА:	60
5 Диапазон рабочих температур: °С	-10...50
6 Диаметр измерительного ролика, мм	110±5
7 Количество импульсов датчика POG 9 DN за один оборот вала	1024
8 Передаточное число датчика	1,78
9 Пределы допускаемой относительной погрешности измерения в эксплуатации, %	2,0
10 Вероятность безотказной работы за 2000 ч	0,95
11 Полный средний срок службы, лет	8

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульных листах эксплуатационной документации системы

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество
1 Ролик измерительный стальной обрезиненный производства фирмы «SUNDWIG», Германия;	1
2 Датчик импульсов типа POG 9 DN фирмы HUBNER, Германия;	1
3 Программный аппарат SIMATIC S7, Германия;	1
4 Система визуализации «WinCC», Германия.	1
5 Руководство по эксплуатации	1
6. Методика поверки	1

ПОВЕРКА

Поверка системы проводится в соответствии с документом «Системы измерения длины полосы металла в рулоне на агрегатах обработки холоднокатаного металла в ПХПП ОАО «НЛМК». Методика поверки», утвержденной ФГУ «Липецкий ЦСМ». В перечень основного поверочного оборудования входят: Термометр лабораторный ТЛ4 КТ 0,1, диапазон измерения 0-50 °С ГОСТ 27544-97; гигрометр ВИТ-1 ПГ 3% ТУ 25-11-1513-79; барометр-анероид БАММ, ПГ 5% ТУ 25-11-1513-79; Микрометр МК КТ2 диапазон измерения 100-200 мм ГОСТ 6507-90; Рулетка измерительная диапазон измерения 0...10 м, КТ 2;

Осциллограф С1-116 диапазон измерения $10 \dots 10^6$ Гц, $10^{-6} \dots 3 \cdot 10^5$ В.
Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

1. ГОСТ Р 8.596-2002 ГСИ. "Метрологическое обеспечение измерительных систем". Основные положения.
2. Техническая документация фирмы.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Система автоматизированного измерения длины полосы холоднокатаного металла «СИД-АПР 7», изготовленная фирмой «SUNDWIG», Германия, соответствует требованиям, изложенным в эксплуатационной и нормативной документации, утверждена с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечена при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственным поверочным схемам.

Изготовитель – фирма «SUNDWIG», Германия.

Заявитель – ОАО «НЛМК».

Технический директор ОАО «НЛМК»



В.А. Ракитин