

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ –

генерального директора

«Ростест-Москва»

А. С. Евдокимов

06 2008 г.



| | |
|---------------------------------|---|
| Весы автоматические KW5, KW6 | Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>38319-08</u> Взамен № _____ |
|---------------------------------|---|

Выпускаются по технической документации фирмы «Anritsu Industrial Solutions Co.Ltd», Япония.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы автоматические KW5, KW6 (далее – весы) предназначены для взвешивания в движении упакованного товара и распределения упаковок в зависимости от значения разности между их массой и номинальным установленным значением.

Область применения – предприятия торговли, пищевой и фармацевтической промышленности.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия весов основан на преобразовании силы тяжести взвешиваемого груза с помощью весоизмерительного тензорезисторного датчика для модификации KW5 или электромагнитной компенсации для модификации KW6 в электрический сигнал, измерении этого сигнала электронным блоком с выдачей результатов на табло индикации и принтер.

Весы состоят из грузоприемного устройства, платформа которого выполнена в виде конвейерной ленты с электроприводом, электронного блока управления с табло индикации. Для передачи данных используется Ethernet или интерфейс RS-232.

Весы с дополнительными буквенными обозначениями имеют:

A – цветной жидкокристаллический дисплей;

B – светодиодный дисплей;

F – корпус, изготовленный из конструктивной стали;

P – корпус, изготовленный из нержавеющей стали;

W – влагозащищенный корпус (IP 66);

D(T) – наличие детектора для обнаружения металлических включений.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Значения наибольшего предела взвешивания (НПВ), наименьшего предела взвешивания (НмПВ), дискретности отсчета (d), цены поверочного деления (e) и производительности, габаритные размеры и масса весов приведены в таблице 1 для модификации KW5 и в таблице 2 для модификации KW6.

Таблица 1

| НПВ, кг | НмПВ, г | d и e, г | Производительность, уп/мин | Габаритные размеры, мм, не более | Масса, кг, не более |
|---------|---------|----------|----------------------------|----------------------------------|---------------------|
| 0,6 | 20 | 0,5; 1,0 | От 1 до 400 | 670x695x1520 | 67 |
| 1,5 | 30 | 0,5 | от 1 до 320 | 820x995x1520 | 84 |
| 3 | 30 | 1,0 | от 1 до 320 | 820x995x1520 | 84 |
| 6 | 60 | 2,0 | от 1 до 138 | 820x1150x1520 | 87 |
| 15 | 60 | 5,0 | от 1 до 106 | 820x820x1370 | 87 |
| 25 | 60 | 10,0 | от 1 до 40 | 1150x650x820x1370 | 87 |
| 35 | 60 | 15,0 | от 1 до 40 | 1270x1280x1560 | 130 |

Таблица 2

| НПВ, кг | НмПВ, г | d и e, г | Производительность, уп/мин | Габаритные размеры, мм, не более | Масса, кг, не более |
|---------|---------|----------|----------------------------|----------------------------------|---------------------|
| 0,6 | 15 | 0,2; 0,5 | От 1 до 600 | 610x695x1520 | 60 |
| 1,5 | 20 | 0,5; 1,0 | от 1 до 270 | 670x695x1520 | 68 |
| 3 | 20 | 0,5; 1,0 | от 1 до 400 | 820x995x1520 | 77 |

Значения пределов допускаемой погрешности весов приведены в таблице 3.

Таблица 3

| Интервалы взвешивания | Пределы допускаемой погрешности при | |
|--------------------------|-------------------------------------|-----------------|
| | первичной поверке, e | Эксплуатации, e |
| НмПВ до 500 e включ. | ± 0,5 | ± 1 |
| св. 500 до 2000 e включ. | ± 1,0 | ± 2 |
| св. 2000 e | ± 1,5 | ± 3 |

Предельно допускаемое среднее квадратическое отклонение (в процентах от значения массы нагрузки или в граммах) для весов приведено в таблице 4.

Таблица 4

| Значение массы нагрузки, г | Предельно допускаемое среднее квадратическое отклонение при | |
|----------------------------|---|--------------|
| | Первичной поверке | Эксплуатации |
| от НмПВ до 50 включ. | 0,48 % | 0,6 % |
| св. 50 до 100 включ. | 0,24 г | 0,3 г |
| св. 100 до 200 включ. | 0,24 % | 0,3 % |
| св. 200 до 300 включ. | 0,48 г | 0,6 г |
| св. 300 до 500 включ. | 0,16 % | 0,2 % |
| св. 500 до 1000 включ. | 0,8 г | 1,0 г |
| св. 1000 до 10000 включ. | 0,08 % | 0,1 % |
| св. 10000 до 15000 включ. | 8 г | 10 г |
| св. 15000 | 0,053 % | 0,067 % |

Класс точности по МОЗМ МР № 51-I

Диапазон выборки массы тары

Количество разрядов индикации массы

Диапазон рабочих температур, °С :

- для модификаций KW5

- для модификаций KW6

X(1)

от 0 до НПВ

6

от 0 до плюс 40

от плюс 5 до плюс 40

Электрическое питание весов от сети переменного тока:

- | | |
|--------------------------------------|---------------------------|
| - напряжением, В | 220 ⁺²² -33 |
| - частотой, Гц | 50 ± 1 |
| Потребляемая мощность, В·А, не более | 300 |

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист Руководства по эксплуатации типографским способом и на табличку, закрепленную на корпусе электронного блока управления, способом термопечати.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|-------------------------------|----------|
| 1 Весы | - 1 шт. |
| 2 Руководство по эксплуатации | - 1 экз. |

ПОВЕРКА

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

Основное поверочное оборудование – гири класса точности М₁ по ГОСТ 7328, весы по ГОСТ 29329 с пределами допускаемой погрешности не менее 1/5 погрешности поверяемых весов.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

МОЗМ МР № 51-1 «Автоматические весоизмерительные и дозирующие приборы» и документация фирмы.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов автоматических KW5, KW6 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

Изготовитель – фирма «Anritsu Industrial Solutions Co., Ltd», Япония,
5-1-1 Onna, Atsugi-shi. Kanagawa-Prf., 243-0032 Japan

Представитель фирмы
«Anritsu Industrial Solutions Co., Ltd» Япония

Vise President

Sumio Otani

Sumio Otani

