

**ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ
для Государственного реестра**

УТВЕРЖДАЮ



Директор ГП "Центр
эталонов, стандартизации
и метрологии
Н.А. Жагора

1999 г.

Система "EURO-SYSTEM" фирмы "MAHA Maschinenbau Haldenwang GmbH" (Германия).	Внесена в Государственный реестр средств измерений, прошедшая государственные испытания Регистрационный № <u>РБ0319 0414 98</u> Взамен № _____
---	---

Выпускается по технической документации фирмы
"MAHA Maschinenbau Haldenwang GmbH", Германия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Система "EURO-SYSTEM" представляет собой контрольно-измерительную линию компьютерной диагностики, предназначенную для проведения технического осмотра, инспекционного, эксплуатационного и инструментального контролей автотранспортных средств.

ОПИСАНИЕ

Система контрольно-измерительная имеет модульный принцип построения, в которую входят стенды и приборы технической диагностики автомобилей: стенд тормозной, стенд проверки амортизаторов и прибор контроля света фар.

Система контрольно-измерительная состоит из блока управления; цветного монитора с сенсорным экраном, на котором наглядно отображается вся информация результатов контроля автотранспортных средств; эргономической клавиатуры для управления и вызова из памяти результатов измерений; пульта дистанционного управления, осуществляющего ввод информации в блок управления.

Основой системы является блок управления. Посредством специальных программируемых устройств, он осуществляет взаимодействие с каждой группой стендов и приборов входящих в состав линии.

Система дополнительно позволяет:

- распечатывать для каждого клиента подробные результаты диагностики автомобиля на русском языке;
- осуществлять операции с чип-картами (карты могут быть использованы для хранения данных об автотранспорте, прошедшем технический осмотр и инструментальный контроль);
- формировать базу данных;
- проверять автотранспорт на предмет угона в режиме "on-line";

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерения тормозной силы, кН	от 0 до 40
Приведенная погрешность измерений тормозной силы, %	$\pm 3,0$
Диапазон измерения нагрузки на ось, кг:	от 0 до 2000
Относительная погрешность измерения нагрузки на ось, %	$\pm 3,0$
Амплитуда колебаний, мм:	7,5
Частота колебаний, Гц :	16
Относительная погрешность измерений амплитуды и частоты колебаний, %:	10
Диапазон измерения угла наклона светового пучка в вертикальной плоскости, угл.мин.(%):	от 0 до 207 (от 0 до минус 6)
Основная абсолютная погрешность измерения наклона светового пучка в вертикальной плоскости, угл.мин:	$\pm 5,0$
Диапазон измерения освещенности, Лк:	от 0 до 80
Относительная погрешность измерения освещенности, %:	± 30
Рабочие условия эксплуатации:	
рабочая температура окружающего воздуха, °С	от минус 10 до 40
номинальное напряжение питания, В	220/380
отклонение от номинального напряжения питания, В	+10/-15
частота напряжения питания, Гц	50/60
Габаритные размеры блока управления не более, мм	640x570x560

ЗНАК ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕЕСТРА

Знак Государственного реестра Республики Беларусь наносится на эксплуатационную документацию.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки в соответствии с технической документацией фирмы "МАНА Maschinenbau Haldenwang GmbH", Германия.

ПОВЕРКА

Система "EURO-SYSTEM" подлежит поверке органами государственной метрологической службы при выпуске из производства (после ремонте) и при эксплуатации по методикам поверки МП.МН 472-98, МП.МН 473-98, МП.МН 713-99.

Средства поверки:

Гири образцовые КГО-IV-20 с номинальной массой 20 кг 4 разряда по ГОСТ 7328-82;

Измеритель вибрации ВШВ-003 с вибропреобразователем ДН-3, кл.10. Диапазон измерения частоты от 10 до 4000 Гц и амплитуды ускорения от 5×10^{-3} до 10^3 м/с²;

Осциллограф С1-65 с диапазоном измерений частоты от 0 до 10^6 Гц и амплитуды колебаний от 0,005 до 60 В., $\delta = \pm 5$;

Линейка поверочная по ГОСТ 427-75 с диапазоном измерений от 0 до 1000 мм.

Погрешность измерений $\Delta = \pm 0,2$ мм;

Штангенциркуль ШЦ-III-250-0,1 по ГОСТ 166-89, погрешность измерений

$\Delta = \pm 0,1$ мм;

Спецгруз массой 30 кг, аттестованный с точностью образцовой гири 4-го разряда по ГОСТ 7823-82;

Штангенрейсмус ШР-630, погрешность измерений $\Delta = \pm 0,05$ мм; по ГОСТ 164-90;

Нивелир 2Н-10КЛ, погрешность измерения превышения $\Delta = \pm 2$ мм/км по ГОСТ 10528-90;

Квадрант оптический КО-30, погрешность измерения $\Delta = \pm 15$ угл.сек по ТУ 3-3.179-81;

Уровень строительный лазерный УСЛ, расходимость светового пятна лазерного излучения угл. минут, не более 2,4, цена деления ампул: большой -15", малой -2' по ТУ РБ 07524746.007-96;

Люксметр Ю-116 с диапазоном измерений от 5 до 105 лк, погрешность измерения $\delta = 10\%$;

Межповерочный интервал - 1 год.

ОПЛОМБИРОВАНИЕ

Схема пломбировки системы "EURO-SYSTEM" приводится в приложении 1.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация фирмы "МАНА Maschinenbau Haldenwang GmbH", Германия и ГОСТ 25176-82, ГОСТ 22261-94.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Система "EURO-SYSTEM" соответствует технической документации фирмы "МАНА Maschinenbau Haldenwang GmbH", Германия и требованиям ГОСТ 25176-82, ГОСТ 22261-94.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: "МАНА Maschinenbau Haldenwang GmbH", Германия.
АДРЕС: Hoya 20, D-87490 Haldenwang Germany, тел: +49 08374/585-(0)-104

Начальник отдела
испытаний средств
измерений и техники



С.В.Курганский

Приложение 1

Схема пломбировки системы "EURO-SYSTEM"

Место нанесения
клейма

