

КОМИТЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ,  
МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ



COMMITTEE FOR STANDARDIZATION,  
METROLOGY AND CERTIFICATION  
UNDER COUNCIL OF MINISTERS  
OF THE REPUBLIC OF BELARUS

# СЕРТИФИКАТ

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

PATTERN APPROVAL CERTIFICATE  
OF MEASURING INSTRUMENT



НОМЕР СЕРТИФИКАТА:  
CERTIFICATE NUMBER: 2607

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДО:  
VALID TILL: 01 июля 2007 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании решения НТК по метрологии (протокол № 12-2003 от 25 ноября 2003 г.) утвержден тип

станки балансировочные "Мастер" моделей  
СБР-40, СБМ-40, СБМК-60, СБМП-40, СБМП-60,

ООО "Компания СИВИК", г. Омск, Российская Федерация (RU),

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений под номером **РБ 03 19 1499 03** и допущен к применению в Республике Беларусь с 21 декабря 2001 года.

Описание типа средства измерений приведено в приложении и является неотъемлемой частью настоящего сертификата.

Председатель Комитета



В.Н. Корешков  
25 ноября 2003 г.

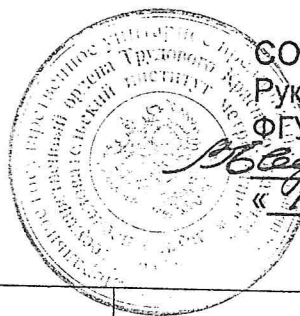
Продлен до " " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Председатель Комитета

В.Н. Корешков  
" " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

*НТК 12-03 от 25.11.2003  
Сивиков Я.В. [Signature]*

# ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ – директор  
ФГУП СНИИМ

*В.Я. Черепанов* В.Я. Черепанов  
« 10 » 04 2002 г.

<p><b>Станки балансировочные</b> <b>«Мастер»</b></p>	<p><b>Внесены в Государственный реестр средств измерений</b> <b>Регистрационный №</b></p> <hr/> <p><b>Взамен № 17865-98</b></p>
--	---

**ВЫПУСКАЮТСЯ** по техническим условиям СБМ-40.000.00ТУ

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станок балансировочный «Мастер» (в дальнейшем – станок), предназначен для измерений остаточного дисбаланса при балансировке колес легковых автомобилей на автотранспортных предприятиях, на станциях технического обслуживания и ремонта автомобилей, станциях и пунктах диагностики автомобилей и авторемонтных заводах.

## ОПИСАНИЕ

Принцип действия станка основан на вычислении массы корректирующих грузов на определенном плече по значению момента сил, воздействующих на вал вращающимся колесом, с последующим устранением дисбалансов колеса корректирующими грузами в двух плоскостях коррекции при динамической балансировке и в одной плоскости - при статической балансировке.

Станок представляет собой стационарную установку и состоит из корпуса, на боковой поверхности которого помещен сетевой выключатель. Балансируемое колесо закрепляется на приводном валу при помощи зажимной гайки с центрирующим конусом или планшайбой. В модели СБР-40 используется ручной привод вала, в остальных моделях используется электродвигатель. Включение электродвигателя осуществляется в СБМ-40 – кнопкой, расположенной на боковой поверхности корпуса, в СБМК-60 – закрытием кожуха, в СБМП-60 и СБМП-40 – кнопкой, расположенной на панели управления. Измерения диаметра и расстояния до диска проводится встроенной электронной линейкой (кроме СБР-40). Ввод данных в станок осуществляется с помощью клавиатуры, расположенной на панели управления. Информация о вводимых в станок данных, положении и массах корректирующих грузов отражается на панели индикации и контролируется визуально, а в СБМП-60 – и при помощи звука.

## Основные технические характеристики

Наименование	СБР-40	СБМ-40	СБМК-60	СБМП-40	СБМП-60
	Стационарный				
Тип станка.....	Стационарный				
привод.....	Ручной	Электромеханический с фрикционной передачей		Электромеханический с ременной передачей	
масса балансируемых колес, кг...	10÷40	10÷40	10÷40	10÷40	10÷40
наибольший наружный диаметр балансируемых колес, мм.....	800	800	800	800	900
диапазон измерений дисбаланса, г*мм...	0÷31000	0÷31000	0÷31000	0÷31000	0÷31000
предел допускаемой абсолютной погрешности измерений дисбаланса, г*мм...	1080	800	800	800	800
максимальное расстояние, измеряемое электронной линейкой, мм.....	*	130	130	130	165
предел допускаемой абсолютной погрешности измерений электронной линейкой, мм.....	*	3	3	3	3
диапазон измерений измерителя диаметра, мм (дюйм).....	*	304,8÷406,4 (12÷16)	304,8÷406,4 (12÷16)	304,8÷406,4 (12÷16)	304,8÷482,6 (12÷19)
единица младшего разряда индикации измерителя диаметра, мм (дюйм).....	*	25,4(1)	25,4(1)	25,4(1)	25,4(1)
предел допускаемой абсолютной погрешности измерений измерителя диаметра, мм (дюйм).....	*	12,7 (0,5)	12,7 (0,5)	12,7 (0,5)	12,7 (0,5)
продолжительность измерительного цикла, с, не более.....	12	12	12	12	12
Питание.....	от сети переменного тока напряжением (220 <sup>+22</sup> <sub>-33</sub> ) В, частотой (50±1) Гц				
потребляемая мощность, ВА, не более.....	40	250	250	350	350
масса станка, кг, не более.....	80	100	100	100	120
габаритные размеры (с поднятым кожухом), мм, не более					
длина.....	700	935 (1115)	935 (930)	935 (1115)	1200 (1500)
ширина.....	400	865 (865)	865 (865)	865 (865)	950 (950)
высота.....	980	1210 (1675)	1210 (1210)	1210 (1675)	1250 (1400)
средний полный срок службы, лет, не менее	8				
средняя наработка на отказ, час, не менее..	1250				
частота вращения балансируемого колеса при измерениях, об/мин.....	40÷200	90÷200	90÷200	120÷250	120÷250
сервисные функции.....				Автоматический доворот к месту установки груза	

\* модель СБР-40 электронной линейкой и измерителем диаметра не оборудована

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа средства измерения наносится на титульные листы эксплуатационной документации и на табличку маркировки, метод нанесения – типографский.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки приведен в таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Количество, шт.					Примечание
		СБР-40	СБМ-40	СБМК-60	СБМП-40	СБМП-60	
	Руководство по эксплуатации	1					
СБМ-40.000.00МП	Методика поверки	1					
	Станок	1					
СБМ-40.300.00	Вал	-	1	1	1	1	
СБМ-40.800.06	Болт	-	1	1	1	1	
	Шестигранник	-	1	1	1	1	От исполнения болта СБМ-40.800.06
СБМ-40.800.01	Конус	1	1	1	1	1	
СБМ-40.800.01-01	Конус	1	1	1	1	1	
СБМ-40.800.01-02	Конус	1	1	1	1	1	
СБМ-40.900.00	Упаковка	1	2	2	2	2	
-	Гайка с кольцом и чашкой	1	1	1	1	1	
-	Шнур сетевой	1					
СБМ-40.800.10	Фланец в сборе	1	1	1	1	1	
	Кожух	-	1	1	1	1	
	Кронштейн	-	1	-	1	1	
	Болт М10х16	-	4	3	4	4	
	Болт М10х50	-	2	2	2	2	
	Гайка	-	2	-	2	2	
СБМ-40.800.02	Конус	1					по заказу
СБМ-40.800.03	Кольцо	1					по заказу
СБМ-40.830.00	Клещи отжимные	1					по заказу
-	Клещи для установки и снятия грузов	по заказу	по заказу	по заказу	1	по заказу	
СБМ-40.840.00	Кронциркуль	по заказу	по заказу	по заказу	1	по заказу	
КС 009.000.00-01 СБ	Контрольный ротор	1					по заказу
КС 009.010.00-01	Контрольные грузы	2					по заказу

**ПОВЕРКА**

Поверка проводится в соответствии с СБМ-40.000.00МП "Станки балансировочные «Мастер». Методика поверки", утвержденной ФГУП СНИИМ в апреле 2002 г. Средства поверки указаны в таблице 2.

Таблица 2

Наименование средства поверки	Обозначение документа
Контрольный ротор	КС 009.000.00-01 СБ
Контрольные грузы	КС 009.010.00-01
Линейка	ГОСТ 427-75
Секундомер механический С1-2А	ТУ 25-1819.0021-90

Межповерочный интервал – 1 год.

**НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

ГОСТ 12997-84 Изделия ГСП. Общие технические условия  
ГОСТ Р 51350-00 (МЭК 61010-1-90) Безопасность электрических контрольно-измерительных приборов и лабораторного оборудования, часть I. Общие требования  
СБМ-40.000.00ТУ Станки балансировочные «Мастер». Технические условия

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Станок балансировочный «Мастер» моделей СБР-40, СБМ-40, СБМК-60, СБМП-40, СБМП-60 соответствует требованиям ГОСТ 12997; ГОСТ Р 51350 (МЭК 61010-1); СБМ-40.000.00ТУ.

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ:**

ООО «Компания СИВИК»  
Россия, 644001, г. Омск, а/я 8409  
тел./факс: (3812) 57-74-18, 57-74-20,  
E-mail: [moroz@sivik.omsk.ru](mailto:moroz@sivik.omsk.ru)

Генеральный директор  
ООО «Компания СИВИК»

С.Н. Валов