



СЕРТИФИКАТ

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

PATTERN APPROVAL CERTIFICATE
OF MEASURING INSTRUMENT



НОМЕР СЕРТИФИКАТА:
CERTIFICATE NUMBER:

4164

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДО:
VALID TILL:

1 мая 2010 г.

АННУЛИРОВАН

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании решения Научно-технической комиссии по метрологии (№ 09-06 от 26.09.2006 г.) утвержден тип

Станки балансировочные БМ,

**ЗАО Компания "Новгородский завод ГАРО", г. Великий Новгород,
Российская Федерация (RU),**

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений под номером **РБ 03 19 3071 06** и допущен к применению в Республике Беларусь с 26 сентября 2006 г.

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

Председатель комитета

В.Н. Корешков

26 сентября 2006 г.



Продлен до " _____ " _____ 20__ г.

№ 09-06 от 26.09.06
Симасов

«СОГЛАСОВАНО»

Заместитель руководителя

ИИИМ им. Менделеева»

В.С. Александров



2005 года

Станки балансировочные БМ	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер <u>29024-05</u> Взамен № _____
---------------------------	---

Выпускаются по техническим условиям ТУ 4577-036-23536097-2005

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки балансировочные БМ (далее - станки) предназначены для измерений неуравновешенной массы дисбаланса и угла установки корректирующих грузов в одной или двух плоскостях коррекции колес автотранспортных средств.

Основными потребителями станков являются автотранспортные предприятия, станции технического обслуживания автомобилей, посты технического диагностирования автотранспортных средств и т.д.

ОПИСАНИЕ

Работа станков основана на вычислении неуравновешенной массы и угла установки корректирующих грузов из значений сил, которые действуют на вал станка при вращении колеса. Эти силы измеряются с помощью пьезокерамических датчиков, установленных в специальных опорах вала станка. Производство неуравновешенной массы на эксцентриситет этой массы определяет значение возникающего дисбаланса. Дисбаланс колеса устраняют с помощью корректирующих грузов, которые устанавливаются в двух плоскостях коррекции (динамическая балансировка) или в одной плоскости (статическая балансировка). Станок также указывает угловое положение корректирующих масс на ободу колеса.

Обработка сигналов от датчиков проводится в блоке управления. Результаты вычислений отображаются на цифровых табло.

Станки конструктивно состоят из следующих основных частей: станины, в которой размещены привод вращения колеса, блок управления с одним из возможных видов устройства отображения измеряемой информации и защитного кожуха. Колесо для проведения процесса балансировки закрепляется на валу станка с помощью прижимной гайки. Измерение смещения левой плоскости коррекции при динамической балансировке и плоскости коррекции при статической балансировке проводится с помощью встроенной линейки. Остановка вращения колеса после завершения измерительного цикла проводится автоматически. Станки могут быть оснащены автоматическим устройством для измерения и ввода параметров колеса.

Станки выпускаются в нескольких вариантах исполнения:

- БМ 200 - электропривод, ввод одного параметра колеса автоматически, светодиодное цифровое табло;
- БМ 300 - электропривод, ввод всех параметров колеса автоматически, светодиодное цифровое табло;
- БМ 400 - электропривод, ввод всех параметров колеса автоматически, электронно-лучевой монитор;

- БМ 500 – электропривод, ввод всех параметров колеса автоматически, жидкокристаллический дисплей;
- БМ 600 – электропривод, ввод всех параметров колеса автоматически, электронно-лучевой монитор, пневмозахват колеса;
- БМ 700 – электропривод, ввод всех параметров колеса автоматически, жидкокристаллический дисплей, пневмозахват колеса.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Диапазон измерений, неуравновешенной массы, г.....от 0 до 200
2. Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении неуравновешенной массы только в одной плоскости коррекции, г..... $\pm (3+0,1M)$
(где М – измеряемая неуравновешенная масса)
3. Дискретность отсчета, г.....1
4. Диапазон измерений углового положения неуравновешенной массы, градус..... от 0 до 360
5. Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении углового положения неуравновешенной массы, градус ± 3
6. Электрическое питание:
 - напряжение, В.....от 187 до 242
 - частота тока, Гц.....от 49 до 51
 - потребляемая мощность, кВт0,8
7. Габаритные размеры (длина, ширина, высота), мм, не более.....1375,1100,1462
8. Масса, кг, не более..... 90
9. Условия эксплуатации:
 - диапазон рабочих температур, $^{\circ}\text{C}$от 10 до 35
 - относительная влажность, %.....до 80
10. Характеристики балансируемых колес:
 - масса колеса, кг, не более 75;
 - диаметр диска колеса, мм (дюймы).....265-665 (10"-26")
 - ширина диска колеса, мм (дюймы).....40-510 (1,5"-20")
11. Средняя наработка на отказ должна быть не менее 600ч;
12. Средний срок службы должен быть не менее 5 лет.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист руководства по эксплуатации типографским способом и на лицевую панель блока управления фотохимическим способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 1

Наименование	Обозначение документа	Кол., шт.
1	2	3
Станок балансировочный БМ ХХХ	БМХХХ.00.00.000	1
Измеритель ширины диска колеса		1
Конусный фланец с крепежной гайкой		1
Конус №1 от 44 до 80мм		1
Конус №2 от 74 до 111,5мм		1
Конус №3 от 95 до 132мм		1
Держатель конуса		2

Продолжение таблицы 1

Наименование	Обозначение документа	Кол., шт.
1	2	3
Прокладка		2
Держатель защитного кожуха		1
Защитный кожух		1
Резьбовой вал		1
Ключ шестигранный		1
Клещи-молоток для грузиков		1
Анкер PFG 12*28		3
Руководство по эксплуатации	БМХХХ.00.00.000 РЭ	1
Методика поверки (Приложение А к РЭ)		1

ПОВЕРКА

Поверка БМ производится по методике «Станки балансировочные БМ. Методика поверки», утвержденной ГЦИ СИ «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева» 14.03.2005 г.

Основные средства поверки:

- весы по ГОСТ 29329-92 с ВПВ-300 г. и ценой поверочного деления 0,1 г;
- линейка измерительная ГОСТ 427-75 с диапазоном измерений от 0 до 500 мм.

Межповерочный интервал – 1 год.

Сертификат соответствия № РОСС RU.АЯ27.В12096, выданный органом по сертификации продукции и услуг АНО «Новгородский центр стандартизации, метрологии и сертификации НОВОТЕСТ» 18.07.05 г.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8.021 «Государственный первичный эталон и государственная поверочная схема для средств измерения массы»

Технические условия ТУ 4577-036-23536097-2005 «Станки балансировочные БМ. Технические условия».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип станков балансировочных БМ 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: ЗАО Компания «Новгородский завод ГАРО»
173003, Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, 64

Генеральный директор
ЗАО Компания «Новгородский завод ГАРО»



А.А.Хаймин