

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ



Модули взвешивающие 4D

Назначение средства измерений

Модули взвешивающие 4D предназначены для статических измерений массы различных грузов.

Описание средства измерений

Принцип действия модуля взвешивающего 4D (далее – модуль 4D) основан на преобразовании действующей на него силовой нагрузки, создаваемой взвешиваемым объектом, в деформацию упругого элемента весоизмерительного цифрового тензорезисторного датчика. Деформация упругого элемента вызывает изменение электрического сигнала, снимаемого с тензорезисторов. Электрический сигнал, пропорциональный массе взвешиваемого объекта, преобразуется в цифровую форму для последующей индикации в единицах массы.

Модуль 4D состоит из грузоприемного устройства и четырех цифровых весоизмерительных датчиков DLC со встроенными в них датчиками температуры для термокомпенсации. Установка по уровню производится с помощью пузырькового уровня и установочных опор, которые ввернуты непосредственно в корпуса датчиков.

Девять вариантов исполнения грузоприёмного устройства (рисунок 1) отличаются следующим:

Грузоприёмное устройство стержневое 4D-B состоит из двух рам, устанавливаемых параллельно и вровень на расстоянии не более 10-и метров друг от друга и соединенных кабелем.

Грузоприёмное устройство паллетное 4D-U состоит из рамы П-образной формы и предназначено для взвешивания грузов на поддонах.

Грузоприёмное устройство низкопрофильное складывающееся 4D-LA состоит из рамы, грузоприемной платформы и двух откидывающихся пандусов.

Грузоприёмное устройство низкопрофильное моноблочное 4D-LM состоит из рамы, совмещенной с грузоприемной платформой, которая имеет два съезда с двух противоположных сторон.

Грузоприёмное устройство платформенное составное 4D-P состоит из рамы грузоприемной платформы и двух стационарных пандусов (пандусы прилагаются опционально).

Грузоприёмное устройство платформенное моноблочное 4D-PM состоит из рамы, совмещенной с грузоприемной платформой.

Грузоприёмное устройство платформенное составное врезное 4D-PF состоит из рамы грузоприемной платформы врезного исполнения.

Грузоприёмное устройство платформенное моноблочное врезное 4D-PMF состоит из рамы, совмещенной с грузоприемной платформой врезного исполнения.

Грузоприёмное устройство для взвешивания скота 4D-L состоит из рамы, грузоприемной платформы, двух пандусов и ограждения по периметру грузоприемной платформы.

Грузоприемные устройства модулей 4D могут быть изготовлены целиком из обычной углеродистой стали, целиком из нержавеющей стали (в обозначении - S) и из обычной углеродистой стали с настилом из нержавеющей стали (в обозначении - SP).

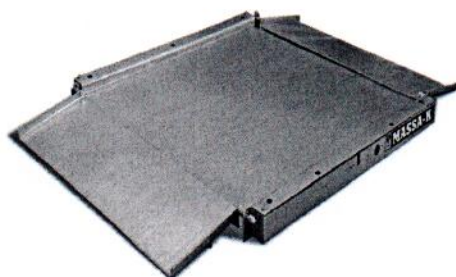




4D-B (стержневое)



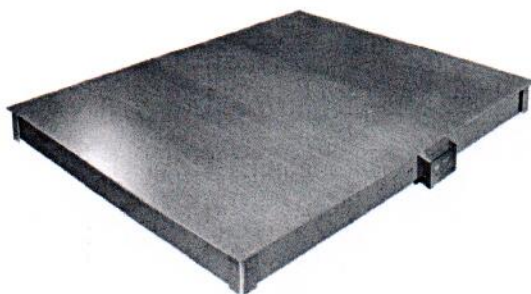
4D-U (паллетное)



4D-LA (низкопрофильное складывающееся)



4D-LM (низкопрофильное моноблочное)



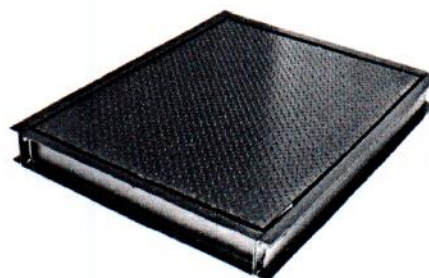
4D-P (платформенное составное)



4D-PM (платформенное моноблочное)



4D-PF (платформенное составное врезное)



4D-PMF (платформенное моноблочное врезное)



4D-L (для взвешивания скота)

Рисунок 1 - Варианты исполнения грузоприёмного устройства



Восемь модификаций модулей 4D различаются максимальными, минимальными нагрузками, пределами допускаемой погрешности, поверочными делениями и имеют обозначение:

Модуль взвешивающий **4D-K.S-N-H**

где **4D** – обозначение типа;

K – вариант исполнения грузоприёмного устройства (B, U, LA, LM, P, PM, PF, PMF, L);

.S - материал грузоприемного устройства (S, SP);

N - размер грузоприемного устройства (1..23);

H - максимальная нагрузка, кг;

В модуле 4D предусмотрена защита от несанкционированного изменения установленных регулировок (регулировки чувствительности (юстировки)) при помощи программного двадцатичетырёхразрядного несбрасываемого счетчика, показания которого меняются случайным образом автоматически при каждой юстировке. Генератор случайных чисел выдает контрольное число – код юстировки. Код юстировки при юстировке записывается во всех четырех цифровых весоизмерительных датчиках. При замене любого цифрового весоизмерительного датчика или при повторной юстировке код юстировки изменяется. Повторить код юстировки невозможно. Код юстировки отображается на любом терминале, производства ЗАО «МАССА-К» при подключении его к модулю 4D и вводе специальных команд описанных в руководстве по эксплуатации на терминал.



Рисунок 2 – Индикация кода юстировки

Место нанесения знака поверки указано на рисунке 3.

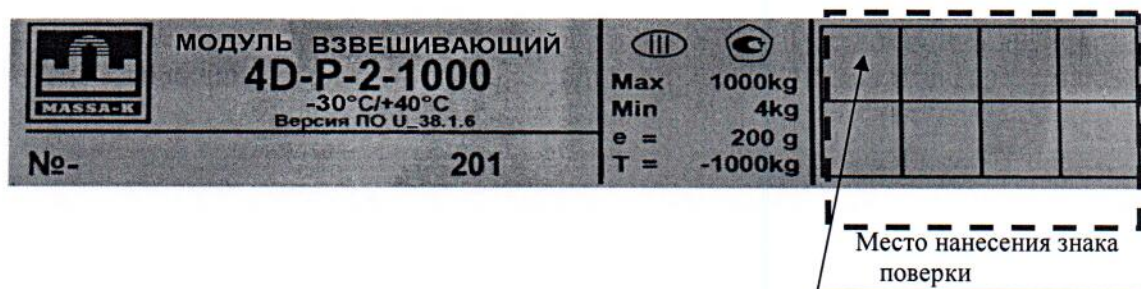


Рисунок 3 – Маркировка и место нанесения знака поверки

Маркировка производится на фирменной, разрушающейся при снятии, планке (рисунок 3), на которой нанесено:

- торговая марка изготовителя;
- обозначение модуля взвешивающего 4D;
- предельные значения температуры;
- версия программного обеспечения;
- серийный номер;
- год выпуска;



- класс точности;
- знак утверждения типа;
- максимальная нагрузка (Max);
- минимальная нагрузка (Min);
- поверочный интервал (e);
- максимальное значение выборки массы тары.

Программное обеспечение

В модуле 4D используется встроенное программное обеспечение (далее - ПО), которое жестко привязано к электрической схеме с определенными программными средствами и не может быть модифицировано или загружено через какой-либо интерфейс или с помощью других средств после поверки. Программное обеспечение выполняет функции по сбору, обработке и передаче измерительной информации.

Идентификация программы:

Версия ПО и контрольная сумма ПО индицируется на терминале (устройстве управления). Терминал при помощи специальных команд считывает версию ПО и контрольную сумму ПО (смотри Руководство по эксплуатации на терминал).

Уровень защиты ПО от непреднамеренных и преднамеренных воздействий в соответствии с Р 50.2.077-2014 – «средний». Влияние программного обеспечения на метрологические характеристики учтено при нормировании метрологических характеристик.

Таблица 1 – Идентификационные данные ПО

Идентификационные данные (признаки)	Значение
Идентификационное наименование ПО	P3209xx.HEX
Номер версии (идентификационный номер) ПО*	U 38.1.6*
Цифровой идентификатор ПО	17F379 (CRC 24)
* Номер версии (идентификационный номер) ПО не ниже указанного	

Метрологические и технические характеристики

Таблица 2 - Метрологические характеристики

Наименование характеристики	Значение
Класс точности весов по ГОСТ OIML R 76-1-2011	средний
Доля от пределов допускаемой погрешности весов, p_{wm}	1
Предел допускаемого размаха	$ mpe $
Диапазон установки на нуль (суммарный) устройств установки нуля и слежения за нулем, не более	4 % от Max
Диапазон устройства первоначальной установки нуля, не более	20 % от Max
Диапазон устройства выборки массы тары	от 0 до Max
Пределы допускаемой погрешности в эксплуатации равны удвоенному значению пределов допускаемых погрешностей при поверке	

Таблица 3 - Метрологические характеристики

Обозначение	Min, кг	Max, кг	d, e, г	n	Интервалы взвешивания, кг	Пределы допускаемой погрешности при поверке, г
4D-K.S-N-300	2	300	100	3000	От 2 до 50 включ. Св. 50 до 200 включ. Св. 200 до 300 включ.	± 50 ± 100 ± 150
4D-K.S-N-500	2	500	100	5000	От 2 до 50 включ. Св. 50 до 200 включ. Св. 200 до 500 включ.	± 50 ± 100 ± 150



Обозначение	Min, кг	Max, кг	d, e, г	n	Интервалы взвешивания, кг	Пределы допускае- мой погрешности при поверке, г
4D-K.S-N-600	4	600	200	3000	От 4 до 100 включ. Св. 100 до 400 включ. Св. 400 до 600 включ.	± 100 ± 200 ± 300
4D-K.S-N-1000	4	1000	200	5000	От 4 до 100 включ. Св. 100 до 400 включ. Св. 400 до 1000 включ.	± 100 ± 200 ± 300
4D-K.S-N-1500	10	1500	500	3000	От 10 до 250 включ. Св. 250 до 1000 включ. Св. 1000 до 1500 включ.	± 250 ± 500 ± 750
4D-K.S-N-2000	10	2000	500	4000	От 10 до 250 включ. Св. 250 до 1000 включ. Св. 1000 до 2000 включ.	± 250 ± 500 ± 750
4D-K.S-N-3000	20	3000	1000	3000	От 20 до 500 включ. Св. 500 до 2000 включ. Св. 2000 до 3000 включ.	± 500 ± 1000 ± 1500
4D-K.S-N-6000	40	6000	2000	3000	От 40 до 1000 включ. Св. 1000 до 4000 включ. Св. 4000 до 6000 включ.	± 1000 ± 2000 ± 3000

Таблица 4 - Основные технические характеристики

Наименование характеристики	Значение
Время установления показаний, с, не более	2
Параметры электрического питания: - напряжение переменного тока, В - частота переменного тока, Гц	от 220 до 236 50 ± 1
Потребляемая мощность, Вт, не более	2
Условия эксплуатации весов: - предельные значения температуры (T_{min} , T_{max}), °С - относительная влажность воздуха при 25 °С, %, не более	от - 30 до + 40 90
Вероятность безотказной работы за 2000 ч	0,9
Средний срок службы, лет	8

Таблица 5 - Габаритные размеры и масса грузоприемного устройства

Обозначение варианта исполнения грузоприемного устройства	Обозначение разме- ра грузоприемного устройства	Размеры грузоприемного устройства (длина; ширина), мм, не более	Масса, кг, не более
P, PM, PF, PMF	1	1000; 1000	160
	2	1250; 1000	195
	3	1500; 1250	270
	4	1500; 1000	230
	5	1500; 1500	310
	6	2000; 2000	520
	7	2000; 1500	400
	8	1250; 1250	230
LM	9	1000; 900	140
	10	1000; 1000	160
	11	2000; 2000	520



LA	12	1000; 900	140
	13	1000; 1000	160
	14	1500; 1000	230
	15	1500; 1200	260
	16	2000; 1500	400
U	17	1300; 900	160
	18	1500; 1000	230
B	19	1000; 100	30
	20	1400; 150	50
	21	1500; 200	70
L	22	1500; 1250	270
	23	2000; 2000	520

Знак утверждения типа

наносится на титульный лист руководства по эксплуатации типографским способом и на фирменную планку, закрепленную на грузоприемном устройстве, фотохимическим способом.

Комплектность средства измерений

Таблица 6 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Модуль взвешивающий 4D	-	1 шт.
Стойка	-	1 шт.
Пандус*	-	1 (2) шт.
Рама для прямка*	-	1 шт.
Модуль взвешивающий 4D. Паспорт	Мк2.790.0 ПС	1 экз.
Модуль взвешивающий 4D. Руководство по эксплуатации.	Тв5.179.0 РЭ	1 экз.
Перечень специализированных предприятий, осуществляющих гарантийный и послегарантийный ремонт	-	1 экз.
Примечание: * Опционально		

Поверка

осуществляется по приложению ДА «Методика поверки весов» ГОСТ OIML R 76-1-2011.

Основные средства поверки:

- Эталонные гири 4-го разряда в соответствии с ГОСТ 8.021-2015.

Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих определение метрологических характеристик поверяемых СИ с требуемой точностью.

Знак поверки наносится на фирменную планку, закрепленную на грузоприемном устройстве.

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в эксплуатационном документе.

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к модулям взвешивающим 4D

ГОСТ 8.021-2015 ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений массы

ГОСТ OIML R 76-1-2011 Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

ТУ 4274-040-27450820-2012 Модули взвешивающие 4D. Технические условия



Изготовитель

Закрытое акционерное общество «МАССА-К» (ЗАО «МАССА-К»)
ИНН 7813012245
Адрес: 194044, г. Санкт-Петербург, Пироговская набережная, 15 Литер А
Телефон: (812) 346-57-03, факс (812) 327-55-47
Web-сайт: www.massa.ru
E-mail: info@massa.ru

Испытательный центр

ГЦИ СИ Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт метрологии им. Д.И. Менделеева»
Адрес: 190005, г. Санкт-Петербург, Московский пр., 19
Телефон: (812) 251-76-01, факс (812) 713-01-14
Web-сайт: www.vniim.ru
E-mail: info@vniim.ru
Аттестат аккредитации ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30001-10 от 20.12.2010 г.

Заместитель
Руководителя Федерального
агентства по техническому
регулированию и метрологии



С.С. Голубев

М.п.

« 07 » 09

2017 г.

