

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:

2707

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДО:
VALID TILL:

01 декабря 2004 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании решения НТК по метрологии (протокол № 01-2004 от 27 января 2004 г.) утвержден тип

**приборы аналоговые А100,
ОАО "Челябинский завод "Теплоприбор", г. Челябинск,
Российская Федерация (RU),**

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений под номером **РБ 03 10 2136 04** и допущен к применению в Республике Беларусь.

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

Председатель Комитета



В.Н. Корешков
27 января 2004 г.

Продлен до "___" _____ 20__ г.

Председатель Комитета

В.Н. Корешков
"___" _____ 20__ г.

НТК 01-04 от 27-01.04

Синилов

Подлежит публикации
в открытой печати



ПРИБОРЫ АНАЛОГОВЫЕ А100	Внесен в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 13155-92
-------------------------	---

Выпускается по ТУ 311-0226258.015-92.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Приборы аналоговые А100 показывающие и регистрирующие предназначены для измерения и регистрации силы или напряжения постоянного тока и неэлектрических величин, преобразованных в указанные выше сигналы, а также сигнализации состояния параметров технологических процессов.

Приборы могут быть применены для контроля технологических процессов в металлургической, химической и в других отраслях промышленности.

Климатические исполнения УХЛ4.2 и 04.2 по ГОСТ 15150.

ОПИСАНИЕ

В основу работы приборов положен компенсационный метод измерения преобразованного с помощью делителя входного сигнала, осуществляемый электромеханической следящей системой.

Приборы изготавливаются в щитовом и стоечном исполнениях и могут быть одноканальными или двухканальными.

Прибор в щитовом исполнении состоит из следующих основных узлов: корпуса с крышкой, выдвижного шасси с платами печатного монтажа и балансирующим двигателем, а для регистрирующих приборов – дополнительно лентопротяжного механизма и узлов записи.

Прибор в стоечном исполнении не имеет корпуса с крышкой и, кроме того, комплектуется отдельным блоком трансформаторным и плоским жгутом (для соединения со стойкой).

Регистрация осуществляется на 100 мм диаграммной ленте фломастерными пишущими узлами различных цветов (первый канал – красный, второй – синий).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Входные сигналы, диапазоны изменения входных сигналов по ГОСТ 26.011 и диапазоны измерения даны в таблице 1.

Таблица 1

Входной сигнал	Диапазон изменения входных сигналов	Диапазон измерения
Постоянный ток	0-5 мА 0-20 мА 4-20 мА	Любой, в соответствии с заказом, в единицах измеряемой величины
Напряжение постоянного тока	0-1 В 0-10 В минус 10-0-плюс 10 В	

Количество каналов измерения	1, 2
Основная погрешность приборов по показаниям	не более $\pm 0,5\%$
Основная погрешность приборов по регистрации	не более $\pm 1,0\%$
Основная погрешность приборов по сигнализации	не более $\pm 1,0\%$
Время прохождения указателем прибора всей шкалы, с	1,0; 2,5; 5,0; 10
Номинальная средняя скорость перемещения диаграммной ленты, мм/ч	20, 40, 80, 160, 320, 640, 1280, 2560
Напряжение и частота питания, В; Гц	24, 220, 240; 50, 60
Количество уставок сигнализации (на каждый канал)	2
Коммутирующая способность сигнального устройства при подключении активной нагрузки, В; А	220; 1
Потребляемая мощность, ВА	не более 18

Масса приборов не превышает значений, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Исполнение	Число каналов	Масса, кг	
		показывающие	Показывающие и регистрирующие
Стечное (с блоком трансформаторным)	1	4,0	4,5
	2	4,5	5,0
Щитовое	1	6,0	6,5
	2	7,0	7,5

Габаритные размеры приборов, мм

- в щитовом исполнении	80x160x545
- в стоечном исполнении	70x140,5x380
- трансформаторного блока	80x140,5x140
Средний срок службы, лет	не менее 10

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на паспортной табличке и титульных листах эксплуатационной документации.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Совместно с прибором поставляются техническое описание, инструкция по эксплуатации и паспорт.

2.600.01570

ПОВЕРКА

Приборы аналоговые А100 подлежат первичной поверке до ввода их в эксплуатацию и периодической поверке в процессе эксплуатации в соответствии с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации 2.600.015 ТО, утвержденной ВНИИМС 31.10.95.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 7164-78 «Приборы автоматические следящего уравнивания ГСП. Общие технические условия.

ГОСТ 12997-84 «Изделия ГСП. Общие технические условия.

ТУ 311-0226258.015-92.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Приборы аналоговые А100 соответствуют техническим условиям ТУ 311-0226258.015-92.

Изготовитель: ОАО «Челябинский завод «Теплоприбор», 454047, г.Челябинск, ул.2-я Павелецкая, 36.

/Первый зам.генерального директора



В.А.ГУДИМ