

САВЕЗНИ СЕКРЕТАРИЈАТ ЗА ЕНЕРГЕТИКУ И ИНДУСТРИЈУ
САВЕЗНИ ЗАВОД ЗА МЕРЕ И ДРАГОЦЕНЕ МЕТАЛЕ
SAVEZNI SEKRETARIJAT ZA ENERGETIKU I INDUSTRIJU
SAVEZNI ZAVOD ZA MJERE I DRAGOCJENE KOVINE
ZVEZNI SEKRETARIAT ZA ENERGETIKO IN INDUSTRIJO
ZVEZNI ZAVOD ZA MERE IN PLEMENITE KOVINE
СОЈУЗЕН СЕКРЕТАРИЈАТ ЗА ЕНЕРГЕТИКА И ИНДУСТРИЈА
СОЈУЗЕН ЗАВОД ЗА МЕРИ И СКАПОЦЕНИ МЕТАЛИ
БЕОГРАД - БЕОГРАД - БЕЈГРАД
Mike Alasa 14, pošt.fah 746, tel. 183-736
TELEX: 11020 YU YUZMBG

На основу члана 36. став 1. Закона о мерним јединицама и мерилима ("Службени лист СФРЈ", бр. 9/84, 59/86, 20/89 9/90 и 53/91), а на захтев ЛАБОРАТОРИЈЕ, Светозара Ради-ка 7/а, Београд, доноси се

РЕШЕЊЕ

О ОДОБРЕЊУ ТИПА МЕРИЛА

НАЗИВ МЕРИЛА: ВАГЕ КЛАСЕ ТАЧНОСТИ (II)
ОЗНАКА ТИПА МЕРИЛА: МК
ПРОИЗВОЂАЧ МЕРИЛА: СНУО-КУТО, ЈАПАН
СЛУЖБЕНА ОЗНАКА ТИПА: М-2-25

Испитивањем типа мерила утврђено је да мерило испуњава метролошке услове прописане Правилником о метролошким условима за мерила масе - ваге са неаутоматским функцио-нисањем, класа тачности (I), (II), (III) и (III) ("Слу-жбени лист СФРЈ", бр. 4/87).

Број: 0201-4585/1-91
Београд, 05. 08. 1991. године



PRILOG REŠENJU O ODOBRENJU TIPRA BROJ 0201-4585

1. PODACI O METROLOŠKIM SVOJSTVIMA MERILA

1.1. Vage klase tačnosti: (II)

1.2. Metrološki podaci:

Tip vage	Max	Min	d	e
MK-200B	200 g	0,4g	0,01 g	0,02 g
MK-500C	500 g	1g	0,01g	0,05 g
MK-2000B	2000g	10g	0,1g	0,2g

1.3. REFERENTNI USLOVI

Radna temperatura od + 10°C do + 40°C. Relativna vlažnost od 15 do 85%. Vaga posle kalibracije za + 3°C ne pravi veću grešku od ispitnog podeljka. Vagu pre upotrebe treba kalibrisati.

1.4. OSNOVNE KARAKTERISTIKE KONSTRUKCIJE

Princip rada zasniva se na dejstvu i uravnoteženju magnetno električnim kompenzatorom, čije se dejstvo meri i iskazuje u jedinicama mase.

1.5. Vaga se pre upotrebe kalibriše pozivom sistema za kalibraciju i upotrebom tega klase tačnosti F opsega Max vage.

1.6. Vaga je namenjena za proces rada i opremljena priključkom, za kompjutersku obradu podataka, tipa RS-232C.

1.7. NATPISI I OZNAKE

proizvodjač: CHYO-JAPAN

tip i broj: MK.....

klasa tačnosti: (II)

ispitni podeljak: e.....

Max merenje: Max....

Min merenje: Min

službena oznaka: M-2-25

1.8. NAČIN ŽIGOSANJA

Žigosanje se vrši nalepnicom na prednjoj strani vage na vidnom mestu.

1.9. Vaga se ispituje, podešava - kalibriše na mestu upotrebe sa ispravnim tegom koji se isporučuje sa vagom.

Beograd, 05.08.1991.god.

ZAMENIK DIREKTORA

Radovan Stević, prof.

