

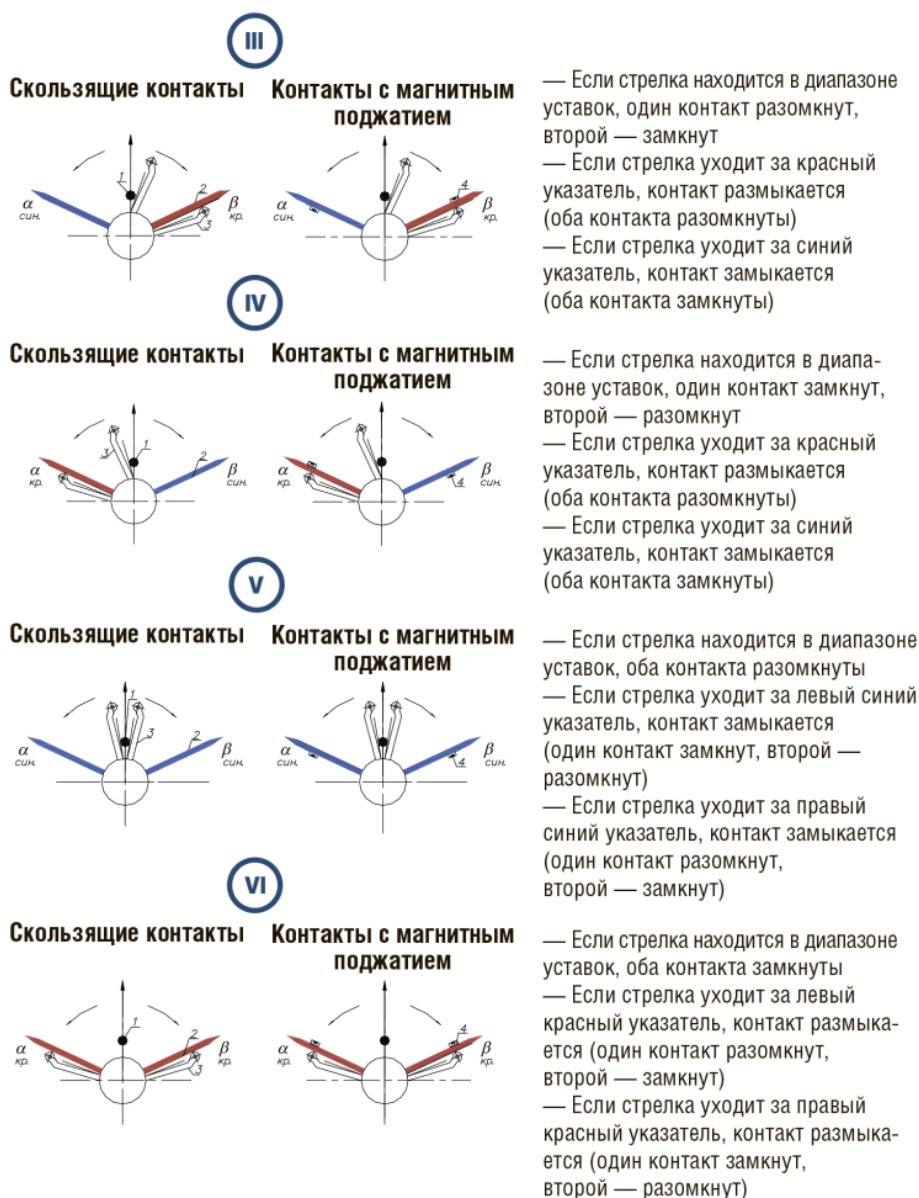
Манометры ДМ2010Cr.

Монтаж и эксплуатация.

ПАРАМЕТРЫ СИГНАЛИЗИРУЮЩЕГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ СИГНАЛИЗИРУЮЩИХ МАНОМЕТРОВ

Сигнализирующее устройство по подключению внешних цепей имеет четыре варианта исполнения по ГОСТ 2405-88:

- **III** - левый указатель (min) - синий, правый (max) - красный.
- **IV** - левый указатель (min) - красный, правый (max) - синий.
- **V (базовое исполнение)** - оба указателя (min, max) синие.
- **VI** - оба указателя (min, max) красные.



По заказу потребителя сигнализирующее устройство может изготавливаться с магнитным поджатием контактов для любого из выше указанных исполнений.

Напряжение внешних коммутируемых цепей:

- 380 В (включая 24; 27; 36; 40; 110; 220В) - для цепей переменного тока;
- 220 В (включая 24; 27; 36; 40; 110В) - для цепей постоянного тока

Разрывная мощность контактов для сигнализирующего устройства:

- со скользящими контактами – 10 Вт постоянного тока и 20 В•А переменного тока;
- с магнитным поджатием контактов – 30 Вт постоянного тока и 50 В•А переменного тока

Значение коммутируемого тока:

- для сигнализирующего устройства со скользящими контактами – от 0,02 до 0,5 А;
- для сигнализирующего устройства с магнитным поджатием контактов – от 0,01 до 1 А

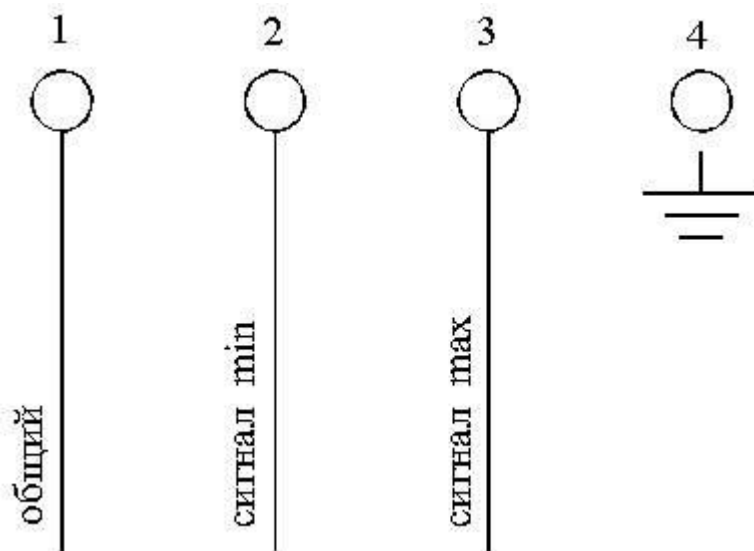
Предел допускаемой основной погрешности срабатывания сигнализирующего устройства:

- для сигнализирующего устройства со скользящими контактами $\pm 2,5\%$
- для сигнализирующего устройства с магнитным поджатием контактов $\pm 4\%$

Подключение осуществляется четырехжильным кабелем, сечение жил - от 0,2 до 1,5 мм². Диаметр ввода в разъем - от 4 до 10 мм.

Электрическая цепь при подключении должна быть обесточена!

Схема подключения:



Поверка приборов:

Все приборы при выпуске из производства проверяются метрологической службой ОАО «Манотомь», аккредитованной на право поверки средств измерений и зарегистрированной в Реестре аккредитованных метрологических служб.

Отметка о первичной поверке ставится на задней стенке корпуса всех приборов.

По требованию потребителя:

- отметка о первичной поверке ставится в паспорте на прибор;
- отметка о первичной поверке ставится на стекле прибора;
- приборы при выпуске из производства могут быть поверены представителем органа государственной метрологической службой ФГУ "Томский Центр стандартизации, метрологии и сертификации" (ЦСМ).

Периодическая поверка приборов в процессе эксплуатации производится в соответствии с МИ 2124-90 МЕТОДИКА ПОВЕРКИ.