

Обозначение при заказе на многоканальный измеритель-регистратор Ш932.9М

Компания _____

ФИО _____

Телефон, e-mail _____

Отметьте галочкой то, что Вам требуется, или впишите соответствующие параметры

1. Вид исполнения	Ш932.9М	Ш932.9МИ	Ш932.9М-АС			
2. Классификационное обозначение безопасности (только для атомного исполнения)	2	2У	2Н	2НУ		
	3	3У	3Н	3НУ	4	
3. Специальные требования к исполнению (если нет, можно не отмечать)	ПАЗ	Э				
4. Обозначение модификации	29.102					
5. Количество универсальных аналоговых каналов измерения	16к	32к				
6. Класс и тип релейных выходов	У32	У16	А32	А16	А4	В
7. Класс точности	А	Б				
8. Питание прибора	220В	24В				
9. Вид метрологического контроля	П	К				

Обозначение при заказе:

1. Вид исполнения:
Ш932.9М- общепромышленное
Ш932.9МИ – с искробезопасными входными аналоговыми цепями
Ш932.9М-АС – повышенной надежности для объектов атомной промышленности
2. Классификационное обозначение (только для атомного исполнения):
2, 2У, 2Н, 2НУ, 3, 3У, 3Н, 3НУ, 4
3. Специальные требования к исполнению:
ПАЗ - для систем ПАЗ с дополнительной наработкой в 360 часов
Э - для поставки на экспорт (кроме стран СНГ)
4. Обозначение модификации:
29.102
5. Количество универсальных аналоговых каналов измерения:
16к – 16 каналов
32к – 32 канала
6. Количество и тип релейных выходов:
У32 – 32 универсальных (постоянного и переменного тока) релейных выхода
0,1А 250В
У16 – 16 универсальных (постоянного и переменного тока) релейных выхода
0,1А 250В
А32 – 32 релейных выхода только для переменного тока (симисторных) 0,05А
250В
А16 – 16 релейных выхода только для переменного тока (симисторных) 0,05А
250В
А4 – 4 релейных выхода только для переменного тока (симисторных) 2А от 24
до 250В
В – релейные выходы отсутствуют
7. Класс точности:
А – пределы основной погрешности $\pm 0,1\%$
В – пределы основной погрешности $\pm 0,25\%$
8. Питание прибора:
220В – основное питание от сети переменного тока напряжением (90–265) В
(50 \pm 3) Гц или постоянного тока напряжением (120–370) В
24В – питание от сети постоянного тока (18–32) В
9. Вид метрологического контроля:
П – поверка
К – калибровка