

# ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО  
Руководитель ГСИ СИ -  
зам. генерального директора  
ФГУ "Ростест-Москва"  
А.С. Евдокимов  
2004

Весы конвейерные ВКР9	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>14615-04</u> Взамен № <u>17615-98</u>
-----------------------	---

Выпускаются по ГОСТ 30124 и Техническим условиям ТУ 42.7441-001-45685188-98.

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные ВКР9 (далее - весы) предназначены для измерения массы сыпучих материалов, проходящих по конвейерной ленте. Весы применяются в различных отраслях промышленности, сельского хозяйства и транспорта.

## ОПИСАНИЕ

Весы состоят из грузоприемного узла с двумя весоизмерительными тензорезисторными датчиками типа Z6FC3 производства фирмы НВМ, Германия, Государственный реестр РФ № 15400-01, датчика перемещения ленты конвейера, блока обработки информации и блока центрального процессора или персонального компьютера (по заказу).

Масса сыпучего материала определяется как произведение его линейной плотности на линейное перемещение ленты конвейера.

Весы позволяют дополнительно выполнять следующие функции:

- задание единичной весовой порции или группы последовательных весовых порций груза и выдачу соответствующего сигнала для управления внешним механизмом;
- выдачу сигнала, соответствующего текущей производительности конвейера для управления

внешними системами регулирования.

Весы имеют выход на внешнее регистрирующее устройство по стандартному интерфейсу RS232S.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименьший предел взвешивания (НмПВ)	0,1 от массы взвешиваемого на весах груза, за 1 час при наибольшей линейной плотности (НЛП = 1 т/м)
Предел допускаемой погрешности, % от измеряемой массы*	± 0,5; ± 1,0; ± 1,5; ± 2,0

\* Предел допускаемой погрешности в эксплуатационных условиях в зависимости от типа и состояния конвейерной ленты, свойств взвешиваемого материала и длины конвейера определяется для конкретного экземпляра весов при первичной поверке

Непостоянство показаний ненагруженных весов, не более	0,3 допускаемой погрешности
Наибольшая линейная плотность взвешиваемого материала, кг/м	от 1 до 1000
Наименьшая линейная плотность взвешиваемого материала, % от наибольшей линейной плотности	20
Дискретность, кг	10
Количество разрядов индикации массы	8
Диапазон задания величины весовой порции, т	от 60 до 9999
Характеристики взвешиваемого материала:	
- максимальный размер частицы, мм	1500
- максимальная насыпная плотность, т/м <sup>3</sup>	5
Скорость конвейерной ленты, м/с	от 0,5 до 6,0
Ширина конвейерной ленты, мм	от 300 до 2500
Угол наклона конвейерной ленты, градус, не более	± 20
Удаление блока центрального процессора от грузоприемного устройства с блоком обработки информации, м, не более	1200
Время прогрева электронных блоков весов после включения, мин, не более	20
Диапазон рабочих температур, °С	
- для грузоприемного устройства, датчика перемещения ленты, блока обработки информации	от минус 40 до плюс 50
- для блока центрального процессора	от плюс 1 до плюс 50
- для персонального компьютера	от плюс 10 до плюс 40
Питание от сети переменного тока:	
- напряжение, В	220 <sup>+22</sup> / <sub>-33</sub>
- частота, Гц	50 ± 1
Потребляемая мощность, В·А	20
Габаритные размеры (длина измерительного участка), мм	от 1000 до 2500
Масса грузоприемного устройства, кг, не более	80
Значение вероятности безотказной работы весов за время 2000 ч	0,96
Средний срок службы весов, лет, не менее	10

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на Руководство по эксплуатации типографским способом и на заводскую табличку, закрепленную на блоке центрального процессора весов, методом химической печати.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

- |   |                             |                     |
|---|-----------------------------|---------------------|
| 1 | Весы                        | - 1 шт.             |
| 2 | Руководство по эксплуатации | - 1 экз.            |
| 3 | Персональный компьютер      | - 1 шт. (по заказу) |

## ПОВЕРКА

Поверка производится в соответствии с ГОСТ 8.005 “Весы непрерывного действия конвейерные. Методика поверки”.

Основное поверочное оборудование: весы для статического взвешивания по ГОСТ 29329 с пределами допускаемой погрешности не более 1/3 погрешности измерения конвейерных весов.

Межповерочный интервал – 1 год.

## НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 30124 “Весы и весовые дозаторы непрерывного действия. Общие технические требования”.

Технические условия ТУ 42.7441-001-45685188-98.

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов конвейерных ВКР9 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

## ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО “НПО ПРОМЭЛ”, Россия, 140120, Московская обл., Раменский р-н, пос. Ильинский, Пролетарская 49.

Генеральный директор ООО “НПО ПРОМЭЛ”



В.Ф. Валеев