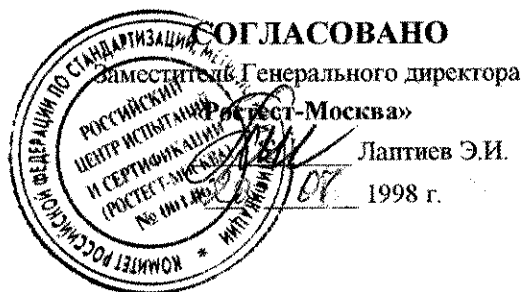


# ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ



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

Выпускаются по Техническим условиям ТУ 42.7441-001-45685188-98.

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Весы конвейерные типа 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 (НВМ), датчика перемещения ленты конвейера, блока обработки информации и блока центрального процессора.

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 авторегулирования

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

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наименование характеристики	Значение характеристики
1. Наименьший предел взвешивания (НмПВ)	0,1 от массы взвешиваемого на весах груза, за 1 час при наибольшей линейной плотности (НЛП=1т/м)

2. Предел допускаемой погрешности, % от измеренной массы*. *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 и выбирается из ряда: $\pm 0.5$ , $\pm 1.0$ , $\pm 1.5$ , $\pm 2.0$	$\pm 0.5$
3. Непостоянство показаний ненагруженных весов	Непостоянство показаний за время целого числа оборотов ленты конвейера, выраженное в процентах от значения, соответствующего взвешенной за то же время массе, при наибольшей линейной плотности, не должно превышать 0,3 допускаемой погрешности весов в эксплуатационных условиях.
4. Дискретность, кг.	10
5. Количество разрядов индикации массы.	8
6. Диапазон задания величины весовой порции, т	60-9999
7. Аналоговый выходной сигнал, соответствующий текущей производительности конвейера, мА	0-20
8. Характеристики взвешиваемого материала: • Максимальный размер частицы, мм • Максимальная насыпная плотность, т/м <sup>3</sup> • Максимальная линейная плотность, кг/м • Минимальная линейная плотность, % от максимальной линейной плотности	1500 5 1000 20
9. Скорость конвейерной ленты, м/с	0,5-6,0
10. Ширина конвейерной ленты, мм	300 – 2500
11. Длина измерительного участка весов, мм	1440 $\pm$ 5
12. Угол наклона конвейерной ленты, градус, не более	$\pm 20$
13. Удаление блока центрального процессора от грузоприемного устройства с блоком обработки информации, м, не более	500
14. Время прогрева электронных блоков весов, после включения, мин, не более	20
15. Диапазон рабочих температур, °С: • для грузоприемного устройства, датчика перемещения ленты, блока обработки информации • для блока центрального процессора	-40...+50 +1...+50
16. Питание от сети переменного тока: • Напряжение, В • Частота, Гц • Потребляемая мощность, ВА, не более	220 $\pm$ 50% 50 $\pm$ 1 20
17. Масса грузоприемного устройства, кг, не более	80
18. Значение вероятности безотказной работы весов, за время 2000 часов	0,96
19. Полный средний срок службы весов, лет, не менее	10

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА.

Знак утверждения типа наносится на эксплуатационную документацию и на табличку на блоке центрального процессора весов.

**КОМПЛЕКТНОСТЬ.**

В комплект поставки входят:

- Весы конвейерные ВКР9, шт. 1
- Руководство по эксплуатации, экз. 1
- Соединительные кабели, комп. 1
- Блок управления внешними механизмами, по заказу, шт. 1
- Устройство тензоизмерительное УТИ1, по заказу, комп. 1

**ПОВЕРКА.**

Поверка проводится в соответствии с разделом 7 "Методика поверки" Руководства по эксплуатации конвейерных весов ВКР9.

Основное поверочное оборудование: устройство тензоизмерительное УТИ1, весы для статического взвешивания по ГОСТ 29329, погрешностью измерения не более 1/3 погрешности измерения конвейерных весов.

Межповерочный интервал - 1 год.

**НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ.**

- ГОСТ 30124-94 Весы и весовые дозаторы непрерывного действия. Основные технические требования.
- Технические условия ТУ 42.7441-001-45685188-98.

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ.**

Весы конвейерные типа ВКР9 соответствуют требованиям ТУ 42.7441-001-45685188-98, ГОСТ 30124-94.

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ.**

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

Генеральный директор «НПО ПРОМЭЛ»



В.Ф.Валсев