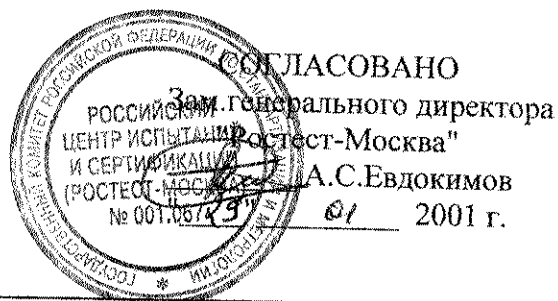


ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



Весы конвейерные BW	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 20897-01 Взамен №
---------------------	--

Выпускаются по технической документации фирмы «Schenck Process GmbH», Германия.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные BW (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 одного грузоприемного устройства с одной роликовой опорой (модификация ВЕР) или с двумя роликовыми опорами (модификация ВМР) и одного датчика весоизмерительного тензорезисторного или с четырьмя датчиками весоизмерительными тензорезисторными (модификация ВМС), датчика скорости и вторичного прибора “INTECONT PLUS”. Весы могут быть установлены в конвейерную ленту Заказчика при соблюдении требований к ней, указанных в Руководстве по эксплуатации.

Весы имеют выход в стандартном интерфейсе RS 232 или RS 422 на ЭВМ и печатающее устройство.

Масса сыпучего материала определяется как интегральное во времени значение произведения его линейной плотности и скорости движения конвейерной ленты.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- | | |
|--|---|
| 1 Наименьший предел взвешивания | 0,1% массы материала, взвешиваемого на конвейерных весах в течение 1ч при наибольшей линейной плотности |
| 2 Класс точности согласно Рекомендации МОЗМ №50 модификаций: | |
| ВЕР | 1; 2 |
| ВМР | 1; 2 |
| ВМС | 0,5; 1; 2 |
| 3 Пределы допускаемой погрешности, % от | |

измеряемой массы *

модификаций:

ВМР, ВЕР

$\pm 1,0; \pm 1,5; \pm 2,0$

ВМС

$\pm 0,5; \pm 1,0; \pm 2,0$

*- конкретное значение пределов допускаемой погрешности гарантируется изготовителем в зависимости от длины конвейера, состояния конвейерной ленты, а также свойств взвешиваемого материала, и указывается им в эксплуатационной документации.

4 Количество разрядов индикации значений массы

7

5 Дискретность**, кг

1-100

выбирается из ряда: $1 \times 10^n; 2 \times 10^n; 5 \times 10^n$,
где n-целое положительное или отрицательное число или 0

** - значение дискретности зависит от значений максимальной линейной плотности материала, скорости ленты и класса точности.

6 Характеристики взвешиваемого материала:

- максимальный размер частицы, мм,
для модификаций:

ВЕР

300

ВМР

300

ВМС

500

- максимальная насыпная плотность, t/m^3

4,5

- максимальная линейная плотность, кг/м

2 – 370

- минимальная линейная плотность, % от максимальной линейной плотности

20

7 Скорость конвейерной ленты, м/с
для модификаций:

ВЕР

0,1 – 3,0

ВМР

0,1 – 4,0

ВМС

0,1 – 5,0

8 Ширина конвейерной ленты, мм,
для модификаций:

ВЕР

400 – 1400

ВМР

500 – 1400

ВМС

500 – 2000

9 Теоретическая длина "условной платформы",
м, для модификаций:

ВЕР

1,0

ВМР

2,0

ВМС

5,0

10 Угол наклона конвейерной ленты, град

0...6

11 Максимальное удаление вторичного
прибора от грузоприемного устройства, м

500

12 Диапазон рабочих температур, °C

-25...+40

13 Питание от сети переменного тока:
напряжение, В

220(+10 -15)%

частота, Гц

50±1

14 Потребляемая мощность, В·А, не более

20

15. Масса грузоприемных устройств, кг,
не более:

для модификаций:

ВЕР	150
ВМР	400
ВМС	500

вторичного прибора

25

16. Габаритные размеры, грузоприемных
устройств, мм, не более:

в зависимости от ширины конвейерной ленты

для модификаций:

ВЕР	700 ÷ 1800 x 1300 x 320
ВМР	800 ÷ 2440 x 1700 x 370
ВМС	800 ÷ 2620 x 3600 x 450

вторичного прибора

410 x 236 x 300

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на эксплуатационную документацию и на заводскую табличку.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|---------------------------------|----------|
| 1. Весы конвейерные | - 1 шт. |
| 2. Руководство по эксплуатации. | - 1 экз. |

ПОВЕРКА

Поверка производится в соответствии с ГОСТ 8.005-82 «ГСИ. Весы непрерывного действия конвейерные. Методы и средства поверки».

Основное поверочное оборудование:

- весы для статического взвешивания ГОСТ 29329-92.

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 30124-94 «Весы и весовые дозаторы непрерывного действия. Общие технические требования», Рекомендация МОЗМ №50 «Автоматические весы непрерывного действия», техническая документация фирмы.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Весы конвейерные BW соответствуют требованиям нормативных документов.

Изготовитель – фирма «Schenck Process GmbH», Германия.

Landwehrstrasse 55, 64293 Darmstadt, Germany

Начальник отдела
"Ростест - Москва"
Начальник сектора
"Ростест - Москва"

Согласовано:

SCHENCK PROCESS GmbH

Landwehrstraße 55

D-64293 Darmstadt

И.А. Арбул



М.Е.Брон

В.Т.Величко