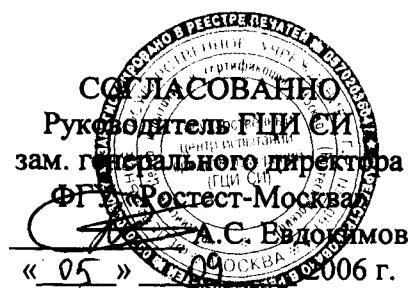


ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



Весы конвейерные BW	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер № <u>20897-06</u> Взамен № <u>20897-01</u>
------------------------	---

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 или двумя датчиками весоизмерительными тензорезисторными или с четырьмя датчиками весоизмерительными тензорезисторными (модификация ВМС), датчика скорости и вторичного прибора INTECONT PLUS или INTECONT Orus или DISOCONT. 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 Profibus, Device Net, Ethernet, Modbus 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

Наименьший предел взвешивания

0,1 % массы материала, взвешиваемого на конвейерных весах в течении 1 ч при наибольшей линейной плотности

Пределы допускаемой погрешности, % от
измеряемой массы* модификаций:

ВМР, ВЕР	±1,0; ±1,5; ±2,0
ВМС	±0,5; ±1,0; ±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.

Количество разрядов индикации значений
массы

7

Дискретность**, кг

от 1 до 100

Выбирается из ряда: 1×10^n ; 2×10^n ; 5×10^n ,
где n – целое положительное или отрицательное число или 0

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

Характеристики взвешиваемого материала:

- максимальный размер частицы, мм, для модификаций:

ВЕР	300
ВМР	300
ВМС	500

- максимальная насыпная плотность, т/м³

4,5

- максимальная линейная плотность, кг/м

от 2 до 370

- минимальная линейная плотность, % от максимальной линейной плотности

20

Скорость конвейерной ленты, м/сек, для модификаций:

ВЕР	от 0,1 до 3,0
ВМР	от 0,1 до 4,0
ВМС	от 0,1 до 5,0

Ширина конвейерной ленты, мм, для модификаций:

ВЕР	от 400 до 1400
ВМР	от 500 до 1400
ВМС	от 500 до 2000

Теоретическая длина «условной платформы», м, для модификаций:

ВЕР	1,0
ВМР	2,0
ВМС	5,0

Угол наклона конвейерной ленты, град

от 0 до 6

Максимальное удаление вторичного прибора от грузоприемного устройства, м

500

Диапазон рабочих температур, °С

от минус 25 до плюс 40

Питание от сети переменного тока:

напряжение, В

220^{+10%}_{-15%}

частота, Гц

50±1

Потребляемая мощность, В·А, не более	20
Масса грузоприемных устройств, кг, не более, для модификаций:	
ВЕР	150
ВМР	400
ВМС	500
вторичного прибора	25
Габаритные размеры, грузоприемных устройств, мм, не более, в зависимости от ширины конвейерной ленты для модификаций:	
ВЕР	700÷1800x1300x320
ВМР	800÷2440x1700x370
ВМС	800÷2620x3600x450
вторичного прибора	410x236x300

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 8.005-02 «ГСИ. Весы непрерывного действия конвейерные. Методика 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

Тип весов конвейерных ВВ 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

Изготовитель – фирма «Schenck Process GmbH», Германия.
Pallaswiesenstrasse 100, 64293 Darmstadt, Germany

Представитель фирмы «Schenck Process GmbH»

Schenck Process GmbH
Pallaswiesenstraße 100
64293 Darmstadt
Germany

A. Schenk