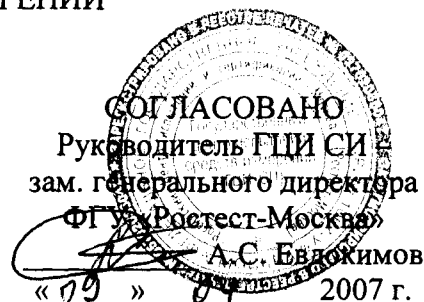


## ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



Весы конвейерные BW	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер № <u>20897-04</u> Взамен № 20897-01
---------------------	--

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 (модификации ВЕМ, ВЕР, ВЕД) или с двумя роликовыми опорами (модификация ВМР) и с одним или двумя весоизмерительными тензорезисторными датчиками или с четырьмя весоизмерительными тензорезисторными датчиками (модификация ВМС), датчика скорости и вторичного прибора INTECONT PLUS, или INTECONT Opus 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

Класс точности согласно Рекомендации МОЗМ № 50 модификаций:

ВЕМ	2
ВЕР	1; 2
ВЕД	1; 2
ВМР	0,5; 1; 2
ВМС	0,5; 1; 2

Пределы допускаемой погрешности, % от измеряемой массы\* модификаций:

ВЕМ	±2,0
ВЕР	±1,0; ±2,0
ВЕД	±1,0; ±2,0
ВМР	±0,5; ±1,0; ±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:  $1 \times 10^n$ ;  $2 \times 10^n$ ;  $5 \times 10^n$ , где n – целое положительное или отрицательное число или 0

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

Характеристики взвешиваемого материала:

- максимальный размер частицы, мм, для модификаций:

ВЕМ, ВЕР, ВЕД	300
ВМР	300
ВМС	500

- максимальная насыпная плотность, т/м<sup>3</sup>

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:

ВЕМ, ВЕР, ВЕД	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:

ВЕМ, ВЕР	от 400 до 1400
ВЕД	от 1600 до 2000
ВМР	от 500 до 1400
ВМС	от 500 до 2000

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

ВЕМ, ВЕР, ВЕД	1,0
ВМР	2,0
ВМС	5,0

Угол наклона конвейерной ленты, град

от 0 до 6 (для классов точности 0,5 и 1)  
от 0 до 11 (для класса точности 2)

Максимальное удаление электронного устройства обработки данных от грузоприемного устройства, м

500

Диапазон рабочих температур, °С

от минус 25 до плюс 40

Питание от сети переменного тока:

напряжение, В	220 <sup>+10%</sup> <sub>-15%</sub>
частота, Гц	50±1
Потребляемая мощность, В·А, не более	20
Масса грузоприемных устройств, кг, не более, для модификаций:	
ВЕМ	60
ВЕР	150
ВЕД	300
ВМР	400
ВМС	500
Масса вторичного прибора, кг, не более	25
Габаритные размеры, грузоприемных устройств, мм, не более, в зависимости от ширины конвейерной ленты для модификаций:	
ВЕМ	(от 600 до 1600)х1400х400
ВЕР	(от 700 до 1800)х1300х320
ВЕД	(от 2000 до 2500)х2000х470
ВМР	(от 800 до 2500)х1700х370
ВМС	(от 800 до 2620)х3600х450
Габаритные размеры вторичного прибора, мм, не более	410х236х300

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на эксплуатационную документацию типографским способом 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», Германия

*i. A.*



Schenck Process GmbH  
Pallaswiesenstraße 100  
64293 Darmstadt  
Germany