

СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ,
Саратовского ЦСМиС


П.С. Рождествин

_____ 200_ г.



**Весы тензометрические
автоматические
«ПОТОК-С2»**

Внесены в государственный
реестр средств измерений

Регистрационный № 23254-02

Взамен № _____

Изготовлены по технической документации АНО "Лига Стройпрогресс"
Заводской номер 0005.

Назначение и область применения.

Весы тензометрические автоматические «ПОТОК-С2» зав. №0005
предназначены для порционного (статического) измерения массы материала,
поступающего самотеком в бункер и суммарного учета количества сыпучих
продуктов (прошедших через весы) при производительности до 90 т/ч.

Весы применяются для выполнения торговых операций и при взаимных
расчетах между предприятиями.

Описание.

Весы выпускаются в модификации «С2» с полным обозначением «Поток-
С2», путем модернизации дозатора весового автоматического ДН-1000.

Весы состоят из грузоприемного устройства, шкафа автоматики на базе
микропроцессорного весового терминала ТВ-009, версия ПО Pt-001 (изготовлен
ЗАО «Тензо-М») и четырех весоизмерительных тензодатчиков типа 65023С-
1,5К (изготовлены «Sensortronics» USA, сертификат об утверждении типа
средств измерений №2133 – 1998 г., включены в Госреестр СИ под № 19976 и
допущены к применению в РФ) с узлами встройки. Принцип работы весов
основан на преобразовании деформации упругих элементов
силоизмерительных тензорезисторных датчиков, возникающей под действием
силы тяжести взвешиваемого груза. Весовой терминал принимает аналоговый
сигнал датчиков, усиливает его, преобразует в цифровой код, производит

необходимые вычисления и выдает показания на табло индикатора и управляющие сигналы на исполнительные механизмы.

Грузоприемное устройство представляет собой приемный бункер (ковш), закрепленный на четырех опорах с тензорезисторными датчиками. Подача продукта в бункер происходит сверху самотеком, а отсечка продукта (при достижении установленного оператором веса порции) производится секторной заслонкой, управляемой пневмоцилиндром. Разгрузка весов осуществляется открытием нижней заслонки с помощью пневмопривода. Алгоритм работы микропроцессорного терминала обеспечивает учет остатка продукта в бункере весов после его разгрузки (вычитание из массы полного бункера массу бункера после выгрузки). Вес потока продукта, прошедшего через весы, формируется путем суммирования отдельных отвесов.

Основные технические характеристики.

Наибольший предел взвешивания (НПВ), кг	1000
Наименьший предел взвешивания (НмПВ), кг	10
Дискретность отсчета (d) и цена поверочного деления (e), кг	0,5
Класс точности весов по ГОСТ 29329	Средний
Число поверочных делений	2000
Пределы допускаемой погрешности:	
при первичной поверке	
от НмПВ до 500e включ.	±1e
св. 500e до 2000e включ.	±1e
при эксплуатации и после ремонта на экспл. предпр-ии	
от НмПВ до 500e включ.	±1e
св. 500e до 2000e включ.	±2e
Потребляемая мощность, не более, ВА	200
Габаритные размеры, не более, мм	1500x1700x2140
Масса, не более, кг	1100
Время прогрева весов, мин	30
Время непрерывной работы	не ограничено
Значение вероятности безотказной работы за 2000 часов	0,92
Электрическое сопротивление изоляции, не менее, МОм	20
Электрическая прочность изоляции при 1000 В, мин. не менее	1
Условия эксплуатации:	
- температура окружающего воздуха, °С	-25...+40
- температура в зоне расположения терминала и компрессора, °С	+10...+40
- относительная влажность при 35 °С, %	95 ± 3
- атмосферное давление, кПа	84...107
мм. рт. ст.	630...800
Полный срок службы весов, не менее, лет	8,0
Исполнение по ГОСТ 14254-80	IP54
Исполнение по защищенности от воздействия внешних факторов окружающей среды по ГОСТ 12997	Обыкновенное

Знак утверждения типа.

Знак утверждения типа наносится рядом с названием единичного экземпляра средства измерения, с указанием его модификации и основных технических характеристик, на шкаф автоматики и грузоприемное устройство весов. Нанесение производится путем наклеивания на выше указанные элементы ярлыков и типографским способом на титульный лист «Руководства по эксплуатации».

Комплектность.

Микропроцессорный весовой терминал	-	1 шт.
Привод пневматический верхней заслонки	-	1 шт.
Привод пневматический нижней заслонки	-	1 шт.
Весоизмерительный тензорезисторный датчик	-	4 шт.
Шкаф автоматики в сборе	-	1 шт.
Компрессор	-	1 шт.
Руководство по эксплуатации	-	1 шт.
Методика поверки	-	1 шт.
Элементы рычажного механизма	-	1 к-т.

Поверка.

Поверка весов осуществляется в соответствии с документом: «Весы автоматические «Поток-С2». Методика поверки», согласованным ГЦИ СИ Саратовского ЦСМ.

Основные средства поверки: меры массы IV – го разряда по ГОСТ 7328 общей массой 700 кг.

Межповерочный интервал – 1 год.

Нормативные документы.

ГОСТ 29329-92 – Весы для статического взвешивания. Общие технические требования

Заключение.

Весы тензометрические автоматические «ПОТОК-С2» зав. №0005 соответствуют требованиям ГОСТ 29329-92 и техническому заданию ОАО «Татищевское хлебоприемное предприятие» исх. № 296 от 27 ноября 2001 года.

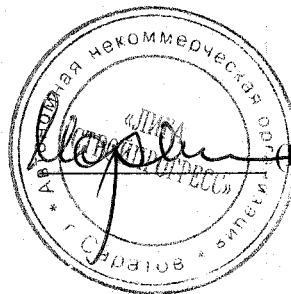
Изготовитель.

АНО «Лига Стройпрогресс», 410600, г. Саратов, ул. Советская, 61.

Телефон: (845-2) 50-66-68, 50-66-76

Факс: (845-2) 50-66-76

Генеральный директор
АНО «Лига Стройпрогресс»



(Илькевич Ф.М.)