

СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ,
Саратовского ЦСМ
П.С. Пожествин

« 2003 г.

М.П.



Весы тензометрические автоматические «ПОТОК-С2»	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>25424-03</u> Взамен № _____
--	--

Изготавливаются по технической документации АНО «Лига Стройпрогресс»
ГОСТ 15150-69, ТУ 4274-037-18217119-02. Зав. № 0006.

Назначение и область применения.

Весы тензометрические автоматические «ПОТОК-С2» зав. №0006 предназначены для порционного (статического) измерения массы сыпучих продуктов, поступающих самотеком в бункер и суммарного учета количества продуктов (прошедших через весы) при производительности до 90 т/час.

Весы могут применяться в различных отраслях промышленности и сельского хозяйства, в сферах распространения государственного надзора и контроля.

Описание.

Весы выпускаются в модификации «С2» с полным обозначением «Поток-С2» зав. № 0006, путем модернизации дозатора весового автоматического ДН-1000.

Весы состоят из грузоприемного устройства, шкафа автоматики на базе микропроцессорного весового терминала ТВ-009, версия ПО AVR-32 (изготовлен ЗАО «Тензо-М») и четырех весоизмерительных тензодатчиков типа 65023С1.5К-3107 (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 тензометрические автоматические «Поток-С2». Методика поверки», согласованным ГЦИ СИ Саратовского ЦСМ «6» мая 2002 года.

Основные средства поверки: гири по ГОСТ 7328.

Межповерочный интервал – 1 год.

Нормативные документы.

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

Заключение.

Тип (весы тензометрические автоматические «ПОТОК-С2») утверждён с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, включён в действующую государственную схему и метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

зав. № 00008,

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.)