

СОГЛАСОВАНО



12 2003 г.

## ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

Весы конвейерные автоматические AKBC-1	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 26493-04 Взамен №
--	---

Выпускаются по ТУ4274-002-23584736-2003, ГОСТ 30124

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные автоматические AKBC-1, предназначенные для непрерывного взвешивания материала, транспортируемого ленточным конвейером, могут устанавливаться на предприятиях различных отраслей промышленности: топливно-энергетической, горнодобывающей, металлургической и т.д.

По устойчивости к воздействию температуры окружающего воздуха грузоприемное устройство, датчик контроля скорости относятся: к группе С4 по ГОСТ 12997,

## ОПИСАНИЕ

Принцип работы весов основан на измерении выходных электрических сигналов тензодатчиков и датчика скорости, изменяющихся пропорционально нагрузке на конвейере и скорости движения ленты соответственно.

Информация о результатах измерения поступает в шкаф управления, где преобразуется в цифровую форму, осуществляется накопление, обработка результатов измерений и их отображение в единицах измерения веса на мониторе компьютера типа IBM PC.

Грузоприемное устройство весов AKBC-1 встраивается в стационарные ленточные конвейеры по ГОСТ 22644 с жесткой рамой.

Весы AKBC-1 имеют 4 модификации, особенности которых представлены в табл.2.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пределы линейной плотности, наименьший предел взвешивания и наибольшая производительность весов приведены в таблице 1.

Таблица 1

Обозначение весов	Ширина ленты, мм	Наибольшая линейная плотность взвешиваемого материала, кг/м	Наименьшая линейная плотность взвешиваемого материала, кг/м,	Наибольшая производительность, т/ч	Наименьший предел взвешивания, т
AKBC-1-1000-120	1000	120	24	2160	216
AKBC-1-1200-160	1200	160	32	2880	288
AKBC-1-1400-160	1400	160	32	2880	288
AKBC-1-1400-250	1400	250	50	4500	450

- Предел допускаемой погрешности весов  $\pm 0,5\%$  от измеряемой массы 1,0
- Дискретность индикации, кг
- Параметры грузоприемного устройства конвейерных весов соответствуют таблице 2.

Таблица 2

Обозначение весов	Габаритные размеры грузоприемного устройства, мм (Д x Ш x В)	Масса грузоприемного устройства, кг
AKBC-1-1000-120	1385 x 245 x 180	55
AKBC-1-1200-160	1650 x 245 x 180	60
AKBC-1-1400-160	1860 x 245 x 180	80
AKBC-1-1400-250	1860 x 310 x 180	80

- Скорость движения ленты не более, м/с 5,0
- Угол наклона боковых роликоопор весов не более, град 30
- Угол наклона ленты весов не более, град 20
- Диапазон рабочих температур:  
- грузоприемного устройства, датчика скорости, от минус 30 до плюс 40 °C;  
- шкафа управления (далее прибор) от плюс 5 до плюс 40 °C.
- Габаритные размеры прибора не более, мм 600x600x350
- Масса прибора не более, кг 10,0
- Номинальная мощность, потребляемая весами не более, ВА 15
- Вероятность безотказной работы весов за 2000 часов составляет 0,92. 10
- Средний срок службы весов не менее, лет
- Электрическое питание весов:  
— напряжение переменного тока, В 220(+10%/-15%)  
— частота, Гц 50±2%

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа весов наносится на титульный лист "Руководства по эксплуатации" ВК2.0001 РЭ в его левом верхнем углу.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

N	Наименование	Кол-во (шт.)
1	Грузоприемное устройство в т.ч. тензодатчики G4-TBSP (2шт.), снабженные кабелем длиной 3м.	1
2	Датчик скорости ДКС-Ф, снабженный кабелем длиной 3м.	1
3	Шкаф управления в т.ч.: Контроллер SIMATIC S7-300 Модуль сопряжения с тензодатчиками SIWAREX U Источник питания SITOP	1
4	Магистральный кабель UNITRONIC-LiYcY (TP) Type 0035812(4x2x0,5)	100 м., не более
5	Магистральный кабель UNITRONIC-LiYcY (TP) Type 0035810(2x2x0,5)	100 м., не более
6	Распределительная коробка 100 x 100, IP 65 с клеммной колодкой	1
7	Руководство по эксплуатации ВК2.0001 РЭ	1
8	Паспорт ВК2.0001 ПС	1
9	Программное обеспечение WinCC	1
10	Инструкция по эксплуатации, ремонту и техническому обслуживанию АСУ	1
11	Руководство оператора	1
12	Компьютер типа IBM PC	1*

\* - поставка по желанию Заказчика

## ПОВЕРКА

Проверка весов АКВС-1 производится по ГОСТ 8.005 «Весы непрерывного действия конвейерные. Методы и средства поверки». Основное поверочное оборудование – весы для статического взвешивания по ГОСТ 29329 «Весы для статического взвешивания. Общие технические требования».

Межповерочный интервал – 1 год.

## НОРМАТИВНЫЕ и ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 30124-94 Весы и весовые дозаторы непрерывного действия. Общие технические требования.

ТУ 4274-002-23584736-2003 Автоматические конвейерные весы АКВС-1.

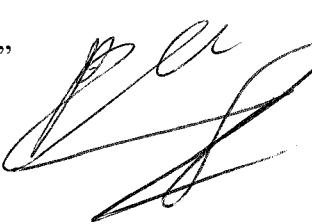
## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов конвейерных автоматических АКВС-1 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

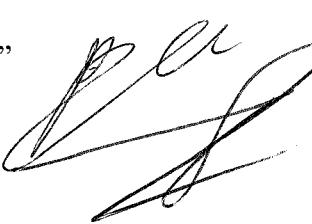
ЗАО “Синетик”: Россия, 630075, г. Новосибирск, ул. Народная, 7/1.  
Тел. (383-2) 665140, 664728. Факс 660751, e-mail: [root@sinetic.ru](mailto:root@sinetic.ru)

Генеральный директор ЗАО “Синетик”



В.С. Мучкин

Начальник отдела ГЦИ СИ СНИИМ



И.Г. Цибин