

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ – зам.
директора ФГУП СНИИМ

В. И. Евграфов

2006 г.



| | |
|-------------------------------|---|
| Весы конвейерные «КУРС-ПТ» | Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>32252-06</u> Взамен № _____ |
|-------------------------------|---|

Выпускаются по ГОСТ 30124 и техническим условиям ТУ 4274-018-10897043-2006

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные «КУРС-ПТ» (далее – весы) предназначены для взвешивания, учета и регистрации сыпучих материалов, транспортируемых ленточным конвейером.

Область применения - предприятия различных отраслей промышленности.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия весов заключается в преобразовании нагрузки с помощью весоизмерительных тензорезисторных датчиков (далее – датчик), а также скорости движения ленты с помощью датчика скорости в электрические сигналы, с последующим их преобразованием в цифровой вид прибором вторичным, обработкой и выдачей на табло индикации измеренных значений производительности, линейной плотности и суммарной массы взвешиваемого материала.

Весы состоят из грузоприемного устройства (далее – ГПУ) со встроенными датчиками и сформированными местами для установки роликоопоры конвейера, датчика скорости и прибора вторичного. ГПУ устанавливается на ставе ленточного конвейера.

Весы имеют модификации, отличительные особенности которых представлены в таблице 1.

Функциональные возможности весов:

- измерение и отображение скорости, погонной нагрузки, производительности, суммарного, суммарного расхода взвешиваемого материала;
- подключение удаленных сумматоров;
- наличие программируемого токового выхода;
- хранение настроек весов и показаний сумматоров в энергонезависимой памяти.

При комплектации с компьютером дополнительно:

- формирование базы данных о взвешивании и передачи их в существующие электронные сети предприятий;
- возможность распечатки протоколов, форма которых устанавливается покупателем в заказе на поставку весов.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Предел допускаемой погрешности весов, % от измеряемой массы ± 0,5

Значение максимальной линейной плотности (g), наименьшего предела взвешивания
Пределы значения линейной плотности и производительности приведены в таблице 1.

Таблица 1

| Модификация весов | Максимальная линейная плотность, кг/м | Ширина ленты конвейера (по ГОСТ 22644), мм |
|-------------------|---------------------------------------|--|
| КУРС-ПТ-1 | 320 | 1400; 1600 |
| КУРС-ПТ-2 | 400 | |
| КУРС-ПТ-3 | 500 | 1600; 1800 |
| КУРС-ПТ-4 | 630 | 1800; 2000 |
| КУРС-ПТ-5 | 800 | |
| КУРС-ПТ-6 | 1000 | 2000; 3000 |

Наименьшая линейная плотность взвешиваемого материала составляет 20% наибольшей линейной плотности.

Наименьший предел взвешивания составляет 0,1 массы материала, взвешиваемого на конвейерных весах в течении 1 ч при наибольшей линейной плотности.

Количество внутренних энергонезависимых суммирующих счётчиков прибора вторичного 2

Дискретность внутренних суммирующих счётчиков прибора вторичного. кг 1; 10; 100

Скорости движения ленты, не более, м/с 5

Параметры электрического питания весов от сети переменного тока:

- напряжение, В 220⁺²²₋₃₃

- частота, Гц 50 ± 1

Потребляемая мощность, ВА, не более 1000

Диапазон рабочих температур, °С:

- для ГПУ с датчиками от минус 40 до плюс 50

- для прибора вторичного от минус 20 до плюс 40

Габаритные размеры ГПУ, мм:

- длина, не более 4100

- ширина (определяется размерами рамы конвейера) 2600÷3200

- высота, не более 210

Масса весов, кг, не более 1500

Угол наклона боковых роликоопор, не более 30°

Угол наклона конвейерной линии, не более 20°

Значение вероятности безотказной работы весов за 2000 ч 0,92

Средний срок службы, лет 10

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплектность поставки приведена в таблице 2.

Таблица 2

| ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ-ВО |
|--------------------|--|-----------|
| | ГПУ в т.ч.: | |
| | – весовая платформа; | 1 |
| | – весовая роликкоопора | 4 |
| | Датчик RTNC3, Госреестр СИ РФ № 21175-01; производитель – Hottinger Baldwin Messtechnik (GmbH), Германия | 4 |
| | Коробка клеммная | 2 |
| | Датчик скорости: MD, производитель – Milltronics, Канада или ДС. производитель – ООО Инженерный центр «АСИ», Россия | 1 |
| | Прибор вторичный: INTECONT PLUS, производитель – Schenck Process (GmbH), Германия или BW500, производитель – Milltronics, Канада. | 1 |
| | Кабель сигнальный | до 500 м |
| УФГИ.404631.002 ПС | Эксплуатационная документация в т.ч.: | |
| УФГИ.404631.002 РЭ | Паспорт | 1 |
| | Руководство по эксплуатации | 1 |
| | Руководство по эксплуатации прибора вторичного | 1 |
| УФГИ.404631.000 РП | Дополнительная комплектация (по заказу): | |
| | 1. Компьютер в т.ч.: | 1 |
| | - системный блок; | |
| | - монитор; | |
| | - клавиатура; | |
| | - мышь; | |
| | - источник бесперебойного питания; | |
| | - фильтр сетевой; | |
| | - ключ электронный; | |
| | - компакт диск с базовым ПО «ПКВ»; | |
| | - компакт диск с лицензионным ПО Windows. | |
| | - руководство пользователя ПТК | 1 |
| | 2. Преобразователь интерфейса | 1 |
| | 3. Принтер | 1 |
| | 4. Кабель связи П-296 | до 1200 м |
| | 5. Стабилизированный источник питания | 1 |
| | 6. Стойка для размещения оборудования | 1 |
| | 7. Табло индикаторное | 1 |

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на маркировочную табличку фотохимическим способом и на эксплуатационную документацию типографским способом.

ПОВЕРКА

Поверка весов производится по ГОСТ 8.005-2002 «Весы непрерывного действия конвейерные. Методика поверки».

Основное поверочное оборудование:

- специальное устройство для отбора проб;
- весы для статического взвешивания по ГОСТ 29329-92;
- секундомер по ТУ 25-1819.0021-90.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

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

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип – весы конвейерные «КУРС-ПТ» 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

ООО Инженерный центр «АСИ», 650000, г. Кемерово, ул. Кузбасская, 31.
Тел./факс (3842) 36-61-49, 36-74-63, e-mail: asi@kuzbass.net

Генеральный директор
ООО Инженерный центр «АСИ»



И.Р. Бучин