

СОГЛАСОВАНО
Зам. директора ФГУП "ВНИИМС"
Руководитель ГЦИ СИ

В.Н. Яншин

Handwritten signature 2006г.

Весы конвейерные автоматические ВКА	Внесены в Государственный реестр средств измерений
	Регистрационный № <u>32385-06</u>
	Взамен № _____

Выпускаются по ГОСТ 30124-94 и техническим условиям ТУ7441-001-51257226-04.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные автоматические ВКА (далее весы) предназначены для непрерывного взвешивания сыпучего материала, перемещаемого ленточным конвейером и могут применяться в различных отраслях промышленности, сельского хозяйства и транспорта.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия весов основан на преобразовании силы, создаваемой взвешиваемым грузом на измерительном участке транспортной ленты, в аналоговый электрический сигнал с помощью тензорезисторного датчика с последующим интегрированием во времени этого сигнала.

Весы состоят из весоизмерительной роликовой опоры, механической рычажной системы, представляющей собой силопередающую раму, установленную на подшипниках, весоизмерительного тензорезисторного датчика, прибора весоизмерительного конвейерного «Микросим 06», со светодиодным дисплеем. Весы устанавливаются на конвейерах с устройствами автоматического натяжения конвейерной ленты.

На дисплее прибора весоизмерительного конвейерного отображается:

- текущее значение массы взвешиваемого груза;
- значение массы взвешиваемого груза с момента последнего обнуления счетчика;
- текущая производительность конвейерных весов;
- текущее время.

Весы выпускаются в нескольких модификациях, отличающихся между собой наибольшей и наименьшей линейной плотностью взвешиваемого материала, шириной конвейерной ленты, габаритными размерами.

Обозначение модификаций: ВКА- W, где W - ширина ленты конвейера.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 1 Наибольшая и наименьшая линейная плотность взвешиваемого материала, ширина ленты, габаритные размеры весов приведены в таблице 1.
- 2 Дискретность отсчета, кг.....1
- 3 Предел допускаемой погрешности, % от измеренной массы..... $\pm 1,0$
- 4 Наибольшая производительность, т/ч.....20000
- 5 Наименьший предел взвешивания, %..... 0,1
массы материала взвешиваемого на конвейерных весах в течение 1 ч при наибольшей линейной плотности
- 6 Минимальная длина конвейера, м.....10
- 7 Скорость движения ленты, м/с, не более 5
- 8 Угол наклона конвейера, угл. градус, не более..... 20
- 9 Угол наклона боковых роликов роликоопор, угл. градус, не более30

10	Время прогрева, мин, не более	25
11	Диапазон рабочих температур, ° С:	
	- для конвейерных весов	от минус 30 до плюс 40
	- для прибора весоизмерительного.....	от минус 10 до плюс 40
12	Параметры электрического питания:	
	- переменный ток напряжением, В.....	220 ^{+10%} _{-15%}
	- частота переменного тока, Гц.....	50±1
	- потребляемая мощность, ВА.....	20
13	Значение вероятности безотказной работы за 3600 часов.....	0,96
14	Полный средний срок службы, лет.....	10

Таблица 1

Обозначение технической документации	Обозначение модификации	Наибольшая линейная плотность, кг/м	Ширина ленты, мм	Габаритные размеры, мм
ВКА-400.00.00.00	ВКА-400	25	400	910x670x320
ВКА-500.00.00.00	ВКА-500	50	500	910x770x340
ВКА-650.00.00.00	ВКА-650	100	650	910x920x370
ВКА-800.00.00.00	ВКА-800	160	800	940x1160x430
ВКА-1000.00.00.00	ВКА-1000	250	1000	940x1360x470
ВКА-1200.00.00.00	ВКА-1200	400	1200	940x1610x510
ВКА-1400.00.00.00	ВКА-1400	500	1400	940x1810x540
ВКА-1600.00.00.00	ВКА-1600	630	1600	950x2020x680
ВКА-2000.00.00.00	ВКА-2000	1250	2000	1235x2660x810

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносят на специальную табличку на корпусе весов, на титульный лист руководства по эксплуатации типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

№ п/п	Наименование	Количество, шт.	Примечание
1	Весы конвейерные ВКА-W (одна из модификаций)	1	По заказу
2	Весоизмерительный тензорезисторный датчик МК2 (Производства ЗАО «ВИК «Тензо-М» № Госреестра 19757-04)	1	
3	Прибор весоизмерительный конвейерный «Микросим 06» (Производства ООО НПП «Метра», № Госреестра 25939-03)	1	
4	Комплект соединительных проводов	1	
5	Комплект эксплуатационных документов по эксплуатационной ведомости	1	

ПОВЕРКА

Поверку весов проводят по ГОСТ 8.005-2002 «Весы непрерывного действия конвейерные. Методика поверки».

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

Технические условия ТУ 7441-001-51257226-04.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

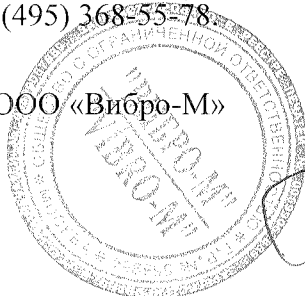
Тип весов конвейерных автоматических ВКА утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно Государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО «Вибро-М», 111119, г. Москва, Овчинниковская наб. 6 стр.2.

Тел./факс: (495) 368-55-78.

Директор ООО «Вибро-М»



О.И.Царенко