

## ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО  
Руководитель ГЦИ СИ –  
генерального директора  
«Тест-Москва»  
А.С. Евдокимов  
12 2009 г.



Дозаторы автоматические весовые непрерывного действия MULTIDOS	Внесены в государственный реестр средств измерений Регистрационный № 32736-09 Взамен № 32736-06
--	---

Выпускаются по технической документации фирмы «Schenck Process GmbH», Германия.

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Дозаторы автоматические весовые непрерывного действия MULTIDOS (далее - дозатор) предназначены для автоматического воспроизведения заданных значений массы дозы сыпучих материалов в единицу времени (производительности) в технологических линиях цементной, металлургической, горнодобывающей, химической и других отраслях промышленности.

Дозаторы применяются в различных отраслях промышленности, сельского хозяйства и транспорта.

### ОПИСАНИЕ

Принцип работы дозатора основан на преобразовании деформации упругих элементов весоизмерительных тензорезисторных датчиков, возникающей под действием силы тяжести дозируемого продукта, в аналоговый электрический сигнал, который поступает во вторичный преобразователь, в котором сигнал обрабатывается.

На основании полученных данных вторичный прибор рассчитывает текущую производительность дозатора и при появлении отклонения текущей производительности дозатора от заданной формирует сигнал, воздействующий на регулируемый частотный привод, который изменяет скорость вращения двигателя таким образом, чтобы устранить рассогласование между текущей и заданной производительностью.

Конструктивно дозатор состоит из весоизмерительного устройства, вторичного прибора и ленточного конвейера. Ленточный конвейер – механосборочная конструкция, состоящая из станины, приводного и натяжного барабанов, транспортерной ленты, приемного бункера, регулируемого частотного привода, мотора-редуктора и датчика скорости транспортерной ленты.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица

Наименование метрологических и технических характеристик	Значения для модификаций				
	L	M	H	VDP	E
1	2	3	4	5	6
1 Наибольший предел производительности, т/ч	17;37;54;68; 85	100;200;350; 500;700	1030;1200; 1370;1530	300;400;500; 650	100;220;350; 500;700

Окончание таблицы

1	2	3	4	5	6
2 Наименьший предел производительности, % от наибольшего предела производительности	10				
3 Пределы допускаемой относительной погрешности дозирования, % от наибольшего предела производительности	±0,25 ; ±0,5			±1,0	±0,25 ; ±0,5
4 Ширина транспортерной ленты, мм	300;600; 800;1000; 1200	650, 800, 1000, 1200, 1400	1400, 1600, 1800, 2000	1000;1200; 1400;1600	650, 800, 1000, 1200, 1400
5 Минимальный базовый размер между осями валов приводного и натяжного барабанов, мм	1000;1500; 2000;2500; 3000;3500	1500, 2000, 2700, 3500, 4000, 5000, 6000, 7000, 8000	2700, 3500, 4500, 5000, до 10500 с шагом 1000 мм	8000	1500;2000; 2500;3000; 3500
6 Номинальные погонные нагрузки, кг/м	33	200,300,310,400, 370		600	75-310
7 Максимальная скорость движения транспортерной ленты, м/с	0,5			0,3	1,0
8 Параметры электрического питания: - напряжение, В - частота, Гц	380 <sup>+10%</sup> <sub>-15%</sub> 50±1				
9 Потребляемая мощность в зависимости от наибольшего предела производительности, кВт	1	7,5	22	30	15
10 Габаритные размеры дозатора, мм, не более: длина ширина высота	3900 1722 564	8793 1925 1170	8531 2568 1050	9578 2300 1450	18000 2100 2050
11 Масса дозатора, кг, не более	710	1210	1360	14900	6000
12 Диапазон рабочих температур, °С	от минус 10 до плюс 40				

Примечание. Пределы допускаемой погрешности нормированы при условии непрерывной работы дозатора в течение 6 минут.

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на специальную табличку в виде наклейки, которую крепят на опору станины конвейера рядом с фирменной табличкой, на титульный лист Руководства по эксплуатации дозатора типографским способом.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

- |  |          |
|--|----------|
| 1 Дозатор автоматический весовой непрерывного действия | - 1 шт.  |
| 2 Руководство по эксплуатации                          | - 1 экз. |

### ПОВЕРКА

Поверка дозаторов производится в соответствии с ГОСТ 8.469 «ГСИ. Дозаторы автоматические весовые непрерывного действия. Методика поверки».

Основное поверочное оборудование:

- весы для статического взвешивания ГОСТ 29329.

Межповерочный интервал - 1год.

### НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

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

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип дозаторов автоматических весовых непрерывного действия MULTIDOS 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

Изготовитель – фирма «Schenck Process GmbH», Германия.  
Pallaswiesenstrasse 100, 64293 Darmstadt, Germany.

Представитель фирмы «Schenck Process GmbH»

Schenck Process GmbH  
Pallaswiesenstraße 100  
64293 Darmstadt  
Germany  
*J. A. Hebel*