

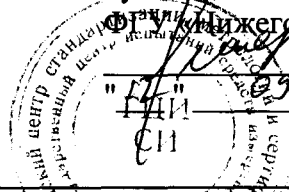
СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ

ФГУП «Нижегородский ЦСМ»

И.И. Решетник

2006 г.



Дозаторы автоматические весовые непрерывного действия E-DBW-H-I-1000, E-DBW-A-1200	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер <u>33631-06</u>
--	---

Выпускаются по технической документации фирмы «KUKLA - WAAGENFABRIK», Австрия. Заводские номера 6484; 6486.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Дозаторы автоматические весовые непрерывного действия (далее дозаторы) предназначены для дозирования непрерывного потока материала (гипса, волокна) в единицу времени.

Дозаторы применяются в производстве гипсоволокнистых листов ГВЛ на ООО «Кнауф Гипс Дзержинск», г. Дзержинск, Нижегородской области.

ОПИСАНИЕ

Дозаторы оснащены весоизмерительными ячейками – тензометрическими датчиками. Основным компонентом весоизмерительных ячеек является специальный пружинный элемент. Под воздействием силы веса пружинный элемент эластично изменяет свою форму – благодаря этому встроенные тензометрические датчики изменяют свое сопротивление. Следствием этого является изменение выходного напряжения, пропорционально изменению веса.

Весоизмерительные ячейки подключены к цифровому взвешивающему устройству DWC-3A, аналого-цифровой преобразователь которого преобразует аналоговый сигнал измерения весоизмерительной ячейки в цифровой сигнал. Представление величины веса внутри диапазона измерения осуществляется в текстовом формате и отображается на освещаемом ЖКД цифрового взвешивающего устройства DWC-3A.

Процесс взвешивания протекает полностью автоматически, на дозаторе E-DBW-H-I-1000 дозирование гипса по отношению к волокну осуществляется в соотношении выставляемом на датчике BCD1, на дозаторе E-DBW-A-1200 оператор ЦПУ задает потенциометром с пульта управления заданное значение мощности загрузки волоконных весов, при достижении фактической мощности загрузки волоконных весов значения величины, равной установке заданной мощности загрузки, происходит сравнение и автоматическое поддержание этой величины цифровым взвешивающим устройством DWC-3A, путем изменения скорости вращения выгрузной и весовой лент волоконных весов.

Электронное устройство взвешивания в состоянии распознать 15 причин ошибок. Все зарегистрированные ошибки сообщаются сразу, или после короткого времени задержки и высвечиваются на освещаемом ЖКД цифрового взвешивающего устройства DWC-3A. Для исключения влияния электромагнитных полей на точность взвешивания, весоизмерительные ячейки и все другие исполнительные механизмы подключены специальными экранированными кабелями.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование характеристик		Значение характеристики	
		Е-DBW-Н-I-1000	Е-DBW-A-1200
1		2	3
Наибольший предел производительности (НПП), т\ч		30,0	4,0
Наименьший предел производительности (НмПП), т\ч		3,0	0,4
Пределы допускаемой приведенной погрешности задания производительности от НПП, %		± 1,5	
Дискретность отсчета, кг\ч		10	1
Цена деления счетчика, кг		1	
Аналоговый выходной сигнал, мА		4 - 20	
Электрическое сопротивление изоляции токоведущих частей, не менее, МОм		20	
Мощность двигателя ленты дозатора, не более, кВт		2,2	1,5
Условия эксплуатации	диапазон рабочих температур, °С	от 0 до + 35	
	относительная влажность, %	от 30 до 80	
Напряжение питания, В; Гц		220 ±22; 50 ± 1	
Габаритные размеры ленты дозатора, не более, мм	длина	5829	4975
	ширина	1000	1200
Высота приемной части дозатора, мм		1000	
По электробезопасности дозаторы имеют класс защиты I по ГОСТ 12.2.007.0			

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится типографским способом на эксплуатационную документацию прибора.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Дозатор автоматический весовой непрерывного действия Е-DBW-Н-I-1000, (Е-DBW-A-1200)	1 шт.
Комплект технической документации и принадлежности	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 экз.

ПОВЕРКА

Поверка дозатора осуществляется в соответствии с ГОСТ 8.469-2002 Дозаторы весовые непрерывного действия. Методика поверки.

Межповерочный интервал 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

Техническая документация фирмы «KUKLA - WAAGENFABRIK», Австрия.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Дозаторы автоматические весовые непрерывного действия E-DBW-H-I-1000 заводской номер 6484 и E-DBW-A-1200 заводской номер 6486, утверждены с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечены в эксплуатации.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Фирма «KUKLA - WAAGENFABRIK», A-4840 Феклабрук, Фадингерштрассе 1-11, Австрия.

ЗАЯВИТЕЛЬ

ООО «Кнауф Гипс Дзержинск», 606000, г. Дзержинск, Нижегородской обл.,
Тел. (8313) 27-45-42, факс (8313) 27-45-70,
e-mail: Sergunin@knauf.kis.ru
Internet: www.knauf-nnov.ru

Генеральный директор
ООО "Кнауф Гипс Дзержинск"



Б. М. Пухов