



СОГЛАСОВАНО»
Заместитель руководителя
ЦИСи ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»

В.С. Александров

13 марта 2008 года

Весы конвейерные ДунаТех	Внесены в Государственный реестр средств измерений
	Регистрационный номер <u>37499-08</u>
	Взамен № _____

Выпускаются по технической документации фирмы «PROMTECH LTD», Великобритания.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные ДунаТех (далее – весы) предназначены для измерений массы сыпучих материалов, транспортируемых конвейером.

Весы применяются в подземных выработках рудников и угольных шахт, опасных по газу и пыли.

ОПИСАНИЕ

Принцип работы весов основан на преобразовании деформации упругих элементов весоизмерительных тензорезисторных преобразователей, возникающей под действием силы тяжести транспортируемого конвейером груза, в аналоговый сигнал. Аналоговый сигнал с весоизмерительных датчиков и цифровой сигнал с датчика скорости конвейерной ленты поступает в интегратор. Масса сыпучего материала определяется как интегральное по времени значение произведения его линейной плотности и скорости движения конвейерной ленты.

Весы состоят из одного грузоприемного устройства, датчика скорости и интегратора Accumass BW100. Грузоприемное устройство крепится к ставу конвейера при помощи двух весоизмерительных тензорезисторных датчиков типа 7МН7725, производства фирмы «Siemens».

Числовые значения линейной плотности материала, скорости конвейерной ленты и суммарной массы материала индицируются на отсчетном устройстве интегратора Accumass BW100.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование характеристики	Значение характеристики
1	2
Класс точности по МР МОЗМ № 50	0,5
Масса материала, взвешиваемого в течение 1 ч при наибольшей линейной плотности, т	6500
Наибольшая линейная плотность, кг/м	600
Наименьший предел взвешивания, т	0,1 от массы материала, взвешиваемого на конвейерных весах в течение 1 часа при наибольшей линейной плотности
Скорость конвейерной ленты, не более, м/с	4
Пределы допускаемой погрешности, % от измеряемой величины:	
- при первичной поверке, %	± 0,25
- при периодической поверке, %	± 0,5

1	2
Непостоянство показаний ненагруженных весов, не более, от пределов допускаемой погрешности	0,3
Степень взрывозащиты: - интегратора - весоизмерительных тензорезисторных датчиков и датчика скорости	PB Exd[ia][/]Exd[ia]IIAT I PO Exial/0ExdiaIIAT I
Степень защиты от внешних воздействий по ГОСТ 14254-96: - интегратора - весоизмерительных тензорезисторных датчиков и датчика скорости	IP 54 IP 66
Питание весов: Напряжение переменного тока, В Частота переменного тока, Гц Напряжение постоянного тока, В	220/127 ^{+10%} _{-15%} 50 ± 2 % 36
Потребляемая мощность, ВА, не более	30
Условия эксплуатации: - температура окружающего воздуха, °С - относительная влажность при 35 °С, не более	от минус 5 до + 35 95
Ширина конвейерной ленты, м	от 0,3 до 2,2
Длина грузоприемного устройства, м	от 0,6 до 3,0
Масса грузоприемного устройства, не более, кг	110
Угол наклона конвейера, градусы	от минус 20 до + 20
Вероятность безотказной работы за 1000 часов	0,96
Средний срок службы, лет	7

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист руководства по эксплуатации типографским способом и фотохимическим способом на маркировочную табличку, расположенную на корпусе интегратора.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество
Грузоприемное устройство	1 шт.
Интегратор Accumass BW100	1 шт.
Датчик скорости конвейерной ленты	1 шт.
Руководство по эксплуатации (РЭ)	1 экз.

ПОВЕРКА

Поверка производится по ГОСТ 8.005-2002 «ГСИ. Весы непрерывного действия конвейерные. Методы и средства поверки».

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8.021-2005 ГСИ. Государственный первичный эталон и государственная поверочная схема для средств измерения массы.

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

MP МОЗМ № 50 Автоматические суммирующие весоизмерительные приборы непрерывного действия (ленточные весы). Метрологические и технические требования.

Техническая документация фирмы «PROMTEX LTD», Великобритания.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов конвейерных ДунаТех утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при ввозе и в эксплуатации согласно Государственной поверочной схеме.

Сертификат соответствия № РОСС GB.ГБ05.В01952, выданный 11.07.07 г. НАНИО «Центр по сертификации взрывозащищенного и рудничного электрооборудования».

ИЗГОТОВИТЕЛЬ – фирма «PROMTEX LTD», Unit 3, Kings Road Industrial Estate, Melton, Mowbray, Leicestershire LE13 1QF, Великобритания

Факс: 8 10 44 1664 560502

Тел: 8 10 44 1664 485384

Заявитель:

ЗАО «ПРОМТЕХ», 105077, Москва, Средняя Первомайская, 23/9

Генеральный директор
ЗАО «ПРОМТЕХ»



А.И. Котлярский