

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ -
Генеральный директор
«РОСТЕСТ-МОСКВА»



А.С.Евдокимов

05 октября 2010 г.

Весы конвейерные автоматические непрерывного действия М8400	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>40123-10</u> Взамен № _____
--	---

Выпускаются по ГОСТ 30124-94 и техническим условиям ТУ 4274-004-10850066-2010.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные автоматические непрерывного действия М8400 (далее - весы) предназначены для измерения массы сыпучего материала, транспортируемого ленточным конвейером.

Область применения: предприятия различных отраслей промышленности и сельского хозяйства.

ОПИСАНИЕ

Принцип работы весов основан на преобразовании деформации упругих элементов весоизмерительных тензорезисторных датчиков (далее – тензодатчики), возникающей под действием силы тяжести материала на измерительном участке транспортной ленты, в аналоговый электрический сигнал.

Конструктивно весы состоят из грузоприемного устройства (далее – ГПУ), прибора весоизмерительного конвейерного Микросим-06 и датчика скорости движения конвейерной ленты.

Сигналы от тензодатчиков и датчика скорости движения конвейерной ленты поступают в весоизмерительный прибор для обработки. На их основе в приборе производится вычисление суммарной массы взвешенного материала.

Питание прибора осуществляется через адаптер электропитания от сети переменного тока.

Весы имеют стандартный интерфейс RS485 для передачи данных и приема управляющих команд с внешнего управляющего устройства (например, компьютера или дублирующего табло).

Основные функциональные возможности весов:

- измерение и индикация значения отгруженной массы с нарастающим итогом;
- индикация значения текущей производительности;
- индикация времени непрерывной отгрузки;
- индикация значения линейной плотности;
- индикация значения скорости конвейерной ленты.

Идентификация метрологически значимой части встроенного программного обеспечения (ПО) весоизмерительного прибора и калибровочных данных производится с помощью отображаемых при включении питания значений версии ПО весоизмерительного прибора и контрольного числа.

В весах применяются тензодатчики “Z6” производства фирмы “Hottinger Baldwin Messtechnik”, Германия, зарегистрированные в Государственном реестре средств измерений под № 15400-07 и допущенные к применению в Российской Федерации.

Весы выпускаются двух модификаций:

- М8400-1 – с одним взвешивающим роликом;
- М8400-2 – с двумя взвешивающими роликами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольшая линейная плотность материала (НЛП), кг/м	от 5 до 500 (из ряда по ГОСТ 30124)
Наименьшая линейная плотность (НмЛП), % от НЛП, не более	20
Наименьший предел взвешивания (НмПВ)	0,1 массы материала, взвешиваемого на весах в течение 1 часа при НЛП
Количество разрядов индикации	6
Дискретность, кг	$1 \cdot 10^n$, где n - целое положительное число или нуль
Пределы допускаемых погрешностей, % от измеряемой массы:	
- для модификации М8400-1	$\pm 1,0; \pm 1,5; \pm 2,0$
- для модификации М8400-2	$\pm 0,5; \pm 1,0; \pm 1,5; \pm 2,0$
Непостоянство показаний ненагруженных весов, не более	0,3 допускаемой погрешности
Скорость ленты конвейера, м/с, не более	5
Угол наклона конвейерной ленты, угловой градус, не более	20
Параметры электропитания от сети переменного тока:	
- напряжение, В	220^{+22}_{-33}
- частота, Гц	50 ± 1
Потребляемая мощность, В·А	30
Диапазон рабочих температур, °С:	
- для ГПУ	от минус 30 до плюс 40
- для прибора весоизмерительного	от минус 10 до плюс 40
Габаритные размеры (ширина × длина × высота), мм, не более:	
- для модификации М8400-1	$2140 \times 1000 \times 165$
- для модификации М8400-2	$2140 \times 1855 \times 165$
Масса, кг, не более:	
- для модификации М8400-1	80
- для модификации М8400-2	100
Вероятность безотказной работы за 2000 ч	0,92
Средний срок службы, лет, не менее	10

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на табличку, закрепленную на ГПУ, фотохимическим способом и на эксплуатационную документацию - типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Весы 1 шт.
Руководство по эксплуатации 1 экз.

ПОВЕРКА

Поверка весов производится в соответствии с ГОСТ 8.005-2002 “Весы непрерывного действия конвейерные. Методика поверки”.

Основное поверочное оборудование: весы для статического взвешивания среднего класса точности по ГОСТ 29329 “Весы для статического взвешивания. Общие технические требования” или ГОСТ Р 53228-2008 “Весы неавтоматического действия. Метрологические и технические требования испытаний” с пределами допускаемой погрешности, обеспечивающими определение действительного значения массы пробы с погрешностью не более 1/3 пределов допускаемой погрешности поверяемых весов; секундомер по ТУ 25-1819.0021-90.

Межповерочный интервал - 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

Технические условия ТУ 4274-004-10850066-2010.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов конвейерных М8400 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: ООО Научно-производственное предприятие «Метра»,
249037, Калужская обл., г. Обнинск, ул. Красных зорь, 26.

Генеральный директор
ООО НПП «Метра»



Т. С. Никитина