



СОГЛАСОВАНО»

Заместитель руководителя
ФЦИ СИ «ВНИИМ им. Менделеева»

В.С. Александров

« _____ » 2005 года

<p>Весы конвейерные автоматические непрерывного действия, модификации MLC, MCS, MUS, MSI, MMI</p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер № <u>14951-05</u> Взамен № <u>14951-00</u></p>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Выпускаются по технической документации фирмы «Siemens Milltronics Process Instruments Inc.», Канада

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные автоматические непрерывного действия, модификации MLC, MCS, MUS, MSI, MMI (далее – весы) предназначены для измерений массы сыпучих материалов, транспортируемых конвейером.

Весы применяются в различных отраслях промышленности и сельском хозяйстве.

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 (модификации MLC, MCS, MUS, MSI) или двух (модификация MMI) грузоприемных устройств. Грузоприемное устройство снабжено двумя весоизмерительными тензорезисторными датчиками, датчиком скорости и интегратором Accumass BW100 или Accumass BW500.

Весы выпускаются 5 модификаций, которые отличаются классами точности по МОЗМ № 50, диапазонами значений линейной плотности материала, шириной и массой грузоприемного устройства.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

№	Наименование характеристики	Модификации весов				
		MUS	MSI	MMI	MLC	MCS
1	2	3	4	5	6	7
1	Класс точности по МОЗМ № 50 (*)	1 и 2	1 и 2	0,5; 1; 2	1 и 2	1 и 2
2	Максимальная линейная плотность, кг/м	250	600		100	400
3	Масса материала, взвешиваемого в течение 1 ч при наибольшей линейной плотности, т	3600	6500		900	5800
4	Наименьший предел взвешивания, т	0,1 от массы материала, взвешиваемого на конвейерных весах в течение 1 часа при наибольшей линейной плотности				

№	Наименование характеристики	Модификации весов				
		MUS	MSI	MMI	MLC	MCS
1	2	3	4	5	6	7
5	Пределы допускаемой погрешности, % от измеряемой величины, при первичной поверке для весов класса точности 0,5 1 2 Пределы допускаемой погрешности при периодической поверке равны удвоенным пределам допускаемой погрешности при первичной поверке.	- ±0,5 ±1,0	- ±0,5 ±1,0	+0,25 ±0,5 ±1,0	- - ±1,0	- ±0,5 ±1,0
6	Скорость конвейерной ленты, не более м/с	3	4	5	2	3
7	Ширина конвейерной ленты, мм	от 300 до 1400	от 300 до 2200		от 450 до 1200	от 300 до 1200
8	Длина грузоприемного устройства, м	от 0,3 до 1,5	от 0,6 до 3,0		от 0,5 до 1,25	от 0,3 до 1,25
9	Угол наклона конвейера, угл. градусы	(-20) – (+20)				
10	Питание от сети переменного тока: напряжение, В частота, Гц	от 187 до 242 от 49 до 51				
11	Потребляемая мощность, ВА не более	15				
12	Диапазоны рабочих температур, С ⁰ - для грузоприемного устройства - для интегратора	от -40 до +65 от -20 до +50				
13	Масса грузоприемного устройства, не более, кг	21	220	440	50	20

Примечание: * - конкретный класс точности определяется изготовителем на месте эксплуатации весов в зависимости от длины конвейера, состояния конвейерной ленты, условий измерений, а также свойств взвешиваемого материала и указывается им в эксплуатационной документации.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

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

КОМПЛЕКТНОСТЬ

№	Состав комплекта	Модификация				
		MLC	MCS	MUS	MSI	MMI
1	Грузоприемное устройство с весоизмерительными датчиками, комплект	1	1	1	1	2
2	Интегратор, шт	1	1	1	1	1
3	Руководство по эксплуатации (РЭ)	1	1	1	1	1
4	Методика поверки (приложение А к РЭ)	1	1	1	1	1

ПОВЕРКА

Поверка производится по методике «Весы конвейерные автоматические непрерывного действия, модификации MLC, MCS, MUS, MSI, MMI. Методика поверки», утвержденной ГЦИ СИ «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева» 10.06.2005 г.

Основные средства поверки: Весы среднего класса точности по ГОСТ 29329 с числом поверочных делений не менее 3000.

Межповерочный интервал – 1 год

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8.021 «Государственный первичный эталон и государственная поверочная схема для средств измерения массы»

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

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

Техническая документация фирмы «Siemens Milltronics Process Instruments Inc.» Канада.

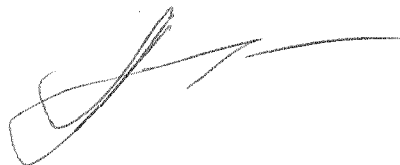
ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов конвейерных автоматических непрерывного действия, модификаций MLC, MCS, MUS, MSI, MMI утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при ввозе и в эксплуатации согласно Государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ – Siemens Milltronics Process Instruments Inc
1954 Technology Drive, Peterborough, Ontario, Canada, K9J 7B1

Заявитель: Представительство фирмы «Siemens Milltronics Process Instruments Inc.» (Канада) – ЗАО «ПРОМТЕХ», 105077, Москва, Средняя Первомайская, 23/9

Генеральный директор
ЗАО «ПРОМТЕХ»



А.И. Котлярский