



«СОГЛАСОВАНО»

Заместитель директора  
ЦНИИ ВНИИМ им. Менделеева»

В.С. Александров

« 10 / 02 2002 года

Весы конвейерные WB	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер <u>23686-02</u>
---------------------	---

Изготовлены по технической документации фирмы Raute Precision OY, Финляндия.  
Заводской номер АО 44269.

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные WB (далее - весы), предназначены для непрерывного измерения массы технологической щепы, транспортируемой ленточным конвейером, на Соломбальском ЦБК.

### ОПИСАНИЕ

Принцип работы весов основан на преобразовании деформации упругих элементов весоизмерительных тензорезисторных датчиков, возникающей под действием силы тяжести транспортируемого конвейером груза, в аналоговый электрический сигнал. Аналоговый электрический сигнал с весоизмерительных датчиков и датчика скорости конвейерной ленты поступает во вторичный преобразователь. Значения производительности весов, линейной плотности, скорости конвейерной ленты и суммарной массы продукта индицируются на цифровом отсчетном устройстве. Информация по последовательному интерфейсу RS-232C/485 может быть передана на ПЭВМ.

Конструктивно весы состоят из грузоприемного устройства и вторичного преобразователя с цифровым отсчетным устройством. Грузоприемное устройство включает в себя силовую раму, весоизмерительные тензорезисторные датчики и датчик скорости. Силовая рама, в свою очередь, состоит из опорной балки, которая крепится к ставу конвейера и кронштейна с расположенными на нем роликоопорами.

Датчик скорости состоит из индуктивного чувствительного элемента и колеса с равномерно расположенными по окружности отверстиями. Колесо вращается за счет силы трения между ним и конвейерной лентой.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Диапазон значений линейных плотностей взвешиваемого груза, кг/м.....от 1,4 до 14,0
2. Масса материала взвешиваемого в течение 1 ч при наибольшей линейной плотности (максимальная производительность), т.....150
3. Пределы допускаемой относительной погрешности весов, % от измеряемой массы .....± 1,5
4. Наименьший предел взвешивания, т.....10
5. Скорость конвейерной ленты, м/с .....3
6. Ширина конвейерной ленты, м.....650
7. Масса грузоприемного устройства, кг.....51
8. Габаритные размеры грузоприемного устройства (длина,ширина,высота), мм.....755,910,450
9. Масса вторичного преобразователя, кг.....10
10. Габаритные размеры вторичного преобразователя (длина,ширина,высота), мм.....222,288,158
11. Условия эксплуатации:

- Температура окружающего воздуха, °С ..... от + 10 до + 30
  - Относительная влажность при 35°С, %, не более..... 98
12. Электрическое питание – от сети переменного тока с параметрами:
- Напряжение, В ..... от 187 до 242
  - Частота, Гц ..... от 49 до 51
13. Потребляемая мощность, не более, ВА .....100

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист руководства по эксплуатации типографским способом и в виде голографической наклейки на маркировочную табличку, расположенную на задней панели вторичного преобразователя.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

№	Наименование	Количество
1	Грузоприемное устройство в сборе	1 шт.
2	Вторичный преобразователь	1 шт.
3	Руководство по эксплуатации (РЭ)	1 экз.

### ПОВЕРКА

Поверка производится в соответствии с ГОСТ 8.005-82 «ГСИ. Весы непрерывного действия конвейерные. Методы и средства поверки»  
Межповерочный интервал – 1 год.

### НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

Техническая документация фирмы Raute Precision OY, Финляндия.

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Весы конвейерные WB (зав. № АО 44269) соответствуют требованиям ГОСТ 30124-94 и технической документации фирмы Raute Precision OY, Финляндия.

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Raute Precision OY, P.O.B.22, FIN – 15801 Lahti Finland. d**

**Заявитель: АО «Соломбальский ЦБК», 163059, г. Архангельск, ул. Кировская, 4**

**Директор по производству**

**А.П. Драчев**

