



СОГЛАСОВАНО

Заместитель руководителя
им. Д.И. Менделеева»

В.С. Александров

2008 года

Весы конвейерные непрерывного действия мод. АК, СК, ДК	Внесены в Государственный реестр средств измерений
	Регистрационный номер <u>37500-08</u>
	Взамен № _____

Выпускаются по технической документации фирмы «SEG INSTRUMENT AB», Швеция

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные непрерывного действия мод. АК, СК, ДК (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 весоизмерительного тензорезисторного преобразователя (весоизмерительного датчика), возникающей под действием силы тяжести транспортируемого конвейером груза, в аналоговый сигнал. Аналоговый сигнал с весоизмерительного датчика и цифровой сигнал с датчика скорости конвейерной ленты поступает в контроллер. Масса сыпучего материала определяется как интегральное по времени значение произведения его линейной плотности и скорости движения конвейерной ленты.

Весы состоят из одного или двух грузоприемных устройств (в обозначении 1 или 2), датчика скорости и контроллера SYSTEM A2. Грузоприемное устройство снабжено одним весоизмерительным тензорезисторным датчиком типа KN4.

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

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Наименование характеристики	Обозначение весов					
	АК-1	АК-2	СК-1	СК-2	ДК-1	ДК-2
1	2	3	4	5	6	7
Класс точности по МР МОЗМ №50	1 и 2	0,5 и 1	1 и 2	0,5 и 1	1 и 2	0,5 и 1
Наибольшая линейная плотность, кг/м	75	75	277	277	462	462
Масса материала, взвешиваемого в течение 1 ч при наибольшей линейной плотности, т	800	800	3000	3000	5000	5000
Наименьший предел взвешивания, т	0,1 от массы материала, взвешиваемого на конвейерных весах в течение 1 часа при наибольшей линейной плотности					
Пределы допускаемой погрешности, % от измеряемой величины, при первичной поверке для весов класса точности	0,5	± 0,25	-	± 0,25	-	± 0,25
	1	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5
	2	± 1,0	-	± 1,0	-	± 1,0

1	2	3	4	5	6	7
Пределы допускаемой погрешности при периодической поверке равны удвоенным пределам допускаемой погрешности при первичной поверке						
Непостоянство показаний ненагруженных весов, не более, от пределов допускаемой погрешности	0,3					
Скорость конвейерной ленты, не более м/с	3					
Ширина конвейерной ленты, мм	от 500 до 1300		от 800 до 1600		от 1000 до 1800	
Длина грузоприёмного устройства, м	от 0,5 до 1,3		от 0,8 до 1,6		от 1,0 до 1,8	
Угол наклона конвейера, градусы	от минус 25 до + 25					
Питание от сети переменного тока: напряжение, В частота, Гц	от 187 до 242 от 49 до 51					
Потребляемая мощность, ВА не более	15					
Диапазоны рабочих температур, С -для грузоприёмного устройства -для контроллера	от -40 до +40 от -10 до +40					
Масса грузоприёмного устройства, не более, кг	21	42	52	104	62	124

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 контроллера.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Состав комплекта	Обозначение					
	АК-1	АК-2	СК-1	СК-2	ДК-1	ДК-2
Грузоприёмное устройство с весоизмерительным датчиком, комплект	1	2	1	2	1	2
Датчик скорости, шт	1	1	1	1	1	1
Контроллер SYSTEM A2, шт	1	1	1	1	1	1
Руководство по эксплуатации (РЭ)	1	1	1	1	1	1

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 «ГСИ. Государственный первичный эталон и государственная поверочная схема для средств измерения массы».

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

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

Техническая документация фирмы «SEG INSTRUMENT AB», Швеция.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов конвейерных непрерывного действия мод. АК, СК, ДК утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при ввозе, в эксплуатации и после ремонта согласно Государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

«SEG INSTRUMENT AB», Gjuterivagen 21,168 67 Bromma, Sweden
Box 111 43, 161 11 Bromma, Sweden

Заявитель: ООО «Интегра», 197374, Санкт-Петербург, ул. Савушкина, д.89
e-mail: info@integra.spb.ru; Сайт: www.integra.spb.ru
Тел. (812) 449-44-01, 449-44-02; Факс (812) 449-44-03

Генеральный директор
ООО «Интегра»



Д.Б. Мацкин