



СОГЛАСОВАНО

руководитель ГЦИ СИ
ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»

В.С.Александров

« 31 » мая 2007 г.

<p>Конвейеры ленточные взвешивающие КЛВ</p>	<p>Внесены в Государственный Реестр средств измерений Регистрационный № 16206-07 Взамен № 16206-97</p>
--	--

Выпускаются по техническим условиям LAS-1 08-96 ТУ

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Конвейеры ленточные взвешивающие КЛВ предназначены для изменения массы багажа и ручной клади в составе автоматизированного рабочего места дежурного по регистрации и приему багажа.

ОПИСАНИЕ

Конвейер состоит из следующих частей:

- весовое устройство;
- транспортер ленточный;
- комплекс электронного оборудования.

Весовое устройство обеспечивает взвешивание багажа и представляет собой верхнюю раму с кронштейнами для крепления стрелы транспортера и нижнюю раму с регулируемыми опорами по высоте. Между собой рамы жестко связаны посредством преобразователя, сигнал от которого передается на центральный процессорный блок управления и расчетов. Для ограничения прогиба верхней рамы от максимального веса (100 кг) по концам нижней рамы устанавливаются четыре регулируемых болта со сферической головкой.

Для предохранения от механических повреждений к нижней раме крепятся два боковых и переднее ограждения, состоящие из люминированных плит и металлических профилей.

Транспортер ленточный предназначен для размещения багажа и перемещения его в транспортную систему для дальнейшей обработки, и состоит из стрелы, мотор-барабана, конвейерной ленты, механизма натяжения и настройки положения ленты.

Комплекс электронного оборудования состоит из:

- блока управления и расчетов;
- пульта управления;
- выносного индикатора.

Основные технические характеристики

Наименование	Номинальные значения
1	2
Наибольший предел взвешивания (НПВ), кг	100
Наименьший предел взвешивания (НмПВ), кг	2
Пределы допускаемой абсолютной погрешности весов, кг	
при первичной поверке:	
от 2 кг до 5 кг	$\pm 0,1$
от 5 кг до 20 кг	$\pm 0,1$
свыше 20 кг	$\pm 0,2$
при периодической поверке:	
от 2 кг до 5 кг	$\pm 0,1$
от 5 кг до 20 кг	$\pm 0,2$
свыше 20 кг	$\pm 0,3$
Время установления показаний, с	5
Дискретность отсчета «d», кг	0,1
Погрешность взвешивания при компенсации массы тары, кг	$\pm 0,3$
Цена поверочного деления «e» и дискретность отсчета для компенсации массы тары, кг	0,1
Чувствительность весового устройства в диапазоне взвешивания: плавное снятие или установка на весах, находящихся в равновесии, груза массой, равной 140 г (1,4e) должно соответственно изменить первоначальное показание	100 г (1e)
Непостоянство показаний ненагруженных весов не должно превышать, кг	0,1
Непостоянство показаний весов, вызванное изменением положения на платформе груза массой 10 % НПВ (10кг), не более	
при первичной поверке	$\pm 0,2$
при периодической поверке	$\pm 0,3$
Время выхода на устойчивый режим взвешивания, мин	5
Электрическое питание от сети переменного тока с частотой 50 Гц, номинальным напряжением, В	
весового устройства	220
привода	380
Потребляемая мощность, кВт, не более	
весового устройства	0,025
- привода	0,37
Длина ленты, мм	2282,2
Ширина ленты конвейера, мм	630
Тип бесконечной ленты "HABASIT"	NAD-10ESBV

1	2
Скорость движения ленты транспортера, м/с	0,25±0,05
Скорость передачи данных по каналу связи до	115200 БОД
Эквивалентный уровень звука, дБ	60
Длина канала связи, м	500
Масса, кг	180
Габаритные размеры, мм	
Длина	1100
Ширина	750
Высота	590
Высота по ленте, мм	
-приемной части конвейера	350
-конечной части конвейера	550
Время непрерывной эксплуатации, час	24
Средний срок службы весов, лет	8
Средняя наработка на отказ (Тср), час	3000
Среднее время восстановления весов, не более, час	4
Условия эксплуатации: диапазон температуры окружающей среды, °С относительная влажность воздуха при 25 °С, не более, %	от 10 до 35 80

КОМПЛЕКТНОСТЬ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во	Упаковка
1.	КЛВ (В12.0000.00)	Конвейер ленточный взвешивающий	1	В12.0400.00
2.*	В11.0130.00	Спецключ	1	В12.0400.00
3.	С24.6100.00	Пульт управления	1	В12.0410.00
4.	С24.6200.00	Блок управления и расчетов	1	В12.0410.00
5.	С24.6300.00	Выносной индикатор	1	В12.0410.00
6.	С24.1100.00	Кронштейн крепления индикатора с крепежом	1	В12.0400.00
<i>Комплект эксплуатационных документов</i>				
7.**	В12.0000.00 РЭ	Руководство по эксплуатации	1	-
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во	Упаковка
8.	В12.0000.00 ПС	Паспорт	1	-
9.	В12.0000.00 ЭЗ	Схема электрическая	1	
10.	-	Комплект документов изготовителя мотор- барабана «Joki»	1	-

11.	Э05.0000.00 ПС	Комплект документов электронного оборудования	1	-
12.	Э05.0000.00 ТО			
13.	МП 203-0056-2007	Методика поверки	1	-

* Спецключ может поставляться в количестве 1 шт. на партию 5 шт.

** РЭ и методика поверки могут поставляться в 1 экз. на партию КЛВ, направляемых в один адрес.

ПОВЕРКА

Поверка конвейера ленточного взвешивающего КЛВ осуществляется в соответствии с документом МП 203-0056-2007 «Конвейеры ленточные взвешивающие КЛВ. Методика поверки», утвержденным ГЦИ СИ «ВНИИМ им.Д.И.Менделеева» в мае 2007 г.

Основные средства поверки: гири по ГОСТ 7328-2001.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 29329-92 «Весы для статического взвешивания. Общие технические требования»

ГОСТ 8.021-2001 «ГСИ. Государственный первичный эталон и государственная поверочная схема для средств измерений массы»

LAS-1 08-96 ТУ Технические условия

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

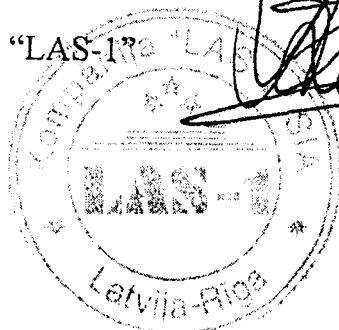
Тип конвейеров ленточных взвешивающих КЛВ утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

Сертификат соответствия РОСС LV.МЕ48.НО2019 выдан 28.04.06г. Органом по сертификации приборостроительной продукции "ВНИИМ им.Д.И.Менделеева".

Изготовитель: Инженерно-промышленная компания LAS-1

Адрес: Латвия, г.Рига, ул.Дарзциема, 60, LV-1073

Директор Компании "LAS-1"



А. В. Шалагинов