



СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ
Заместитель директора ФГУП «СНИИМ»

В.И. Евграфов

«28» 04 2008г.

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

<p align="center">Весы конвейерные электронные типа ТСК «Контек»</p>	<p align="center">Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>23639-08</u> Взамен № _____</p>
---	---

Выпускаются по ГОСТ 30124 и ТУ 4274-007-48628239-2001

Назначение и область применения

Весы конвейерные электронные типа ТСК «Контек» предназначены для непрерывного взвешивания сыпучего материала, транспортируемого ленточным конвейером, с целью технологического учета или контроля и выполнения взаимных расчетов на предприятиях угольной, металлургической, рудной и др. промышленности.

По устойчивости к климатическим воздействиям весы соответствуют группе исполнения С4 по ГОСТ 12997-84.

Описание

Принцип работы весов ТСК «Контек» основан на измерении выходного напряжения тензорезисторных датчиков, которое пропорционально механическому усилию, приложенному на грузоприемное устройство. Информация о результатах измерения поступает в весовой контроллер, где преобразуется в цифровую форму, осуществляется накопление, обработка результатов измерений и их отображение в единицах измерения веса на мониторе персонального компьютера (РС). Управление работой весового контроллера, получение информации с него осуществляется посредством программного обеспечения «ТСК», установленного на РС. Грузоприемное устройство весов встраивается в стационарные ленточные конвейеры по ГОСТ 22644 с жесткой рамой.

Основные технические характеристики

- Пределы допускаемой погрешности весов, % от измеряемой массы:
 - ТСК – 2 - XXXX «Контек»*1,0
 - ТСК – 4 - XXXX «Контек»0,5
 - Дискретность, кг:
 - в режиме работы100
 - в режиме калибровки1
 - Пределы линейной плотности, наименьший предел взвешивания и наибольшая производительность весов приведены в таблице 1.
- Примечание*:
 ТСК – название весов;
 2 – 4 количество роликоопор;
 XXXX – максимальная производительность весов, т/ч



Таблица 1

Обозначение весов	Наибольшая линейная плотность взвешиваемого материала, кг/м	Наименьшая линейная плотность взвешиваемого материала, кг/м	Наибольшая производительность весов, т/ч	Наименьший предел, взвешивания весов, т
ТСК-2-1000	56,00	5,6	1000,00	100,00
ТСК-2-1250	63,00	6,3	1250,00	125,00
ТСК-2-1400	80,00	8,0	1400,00	140,00
ТСК-2-2500	140,00	14,0	2500,00	250,00
ТСК-2-2800	160,00	16,0	2800,00	280,00
ТСК-2-4000	224,00	22,4	4000,00	400,00
ТСК-2-5000	280,00	28,0	5000,00	500,00
ТСК-2-5600	315,00	31,5	5600,00	560,00
ТСК-2-8000	450,00	45,0	8000,00	800,00
ТСК-4-1000	56,00	5,6	1000,00	100,00
ТСК-4-1250	63,00	6,3	1250,00	125,00
ТСК-4-1400	80,00	8,0	1400,00	140,00
ТСК-4-2500	140,00	14,0	2500,00	250,00
ТСК-4-2800	160,00	16,0	2800,00	280,00
ТСК-4-4000	224,00	22,4	4000,00	400,00
ТСК-4-5000	280,00	28,0	5000,00	500,00
ТСК-4-5600	315,00	31,5	5600,00	560,00
ТСК-4-8000	450,00	45,0	8000,00	800,00

4. Диапазон рабочих температур:

- грузоприемного устройства

с датчиками типа BSS (CAS, Р.Корея), PT (PT ltd., Австралия)от – 30 до + 50°С

с датчиками типа BSA, HBS (CAS, Р.Корея)от – 30 до + 40°С

- весового контроллера ТСК-010от – 10 до + 40°С

- персонального компьютераот + 10 до + 35°С

5. Непостоянство показаний ненагруженных весов за время целого числа оборотов ленты на холостом ходу конвейера, выраженные в процентах от значения, соответствующего взвешенной за то же время массе при наибольшей линейной плотности, должно быть не более 0,3 допускаемой погрешности весов.

6. Параметры грузоприемного устройства весов приведены в таблице 2.

Таблица 2

Обозначение весов	Ширина ленты конвейера, мм	Габаритные размеры грузоприемного устройства не более Д x Ш x В, мм	Масса грузоприемного устройства не более, кг
ТСК-2-1250 / ТСК-4-1250	650	2000/4000 x 950 x 250	110 / 130
ТСК-2-1400 / ТСК-4-1400	800	2000/4000 x 1100 x 250	120 / 140
ТСК-2-1000 / ТСК-4-1000	1000	2000/4000 x 1210 x 250	200 / 300
ТСК-2-2800 / ТСК-4-2800		2000/4000 x 1300 x 250	130 / 150
ТСК-2-2500 / ТСК-4-2500	1200	2000/4000 x 1630 x 250	220 / 340
ТСК-2-4000 / ТСК-4-4000		2000/4000 x 1500 x 250	143 / 163
ТСК-2-5000 / ТСК-4-5000	1400	2000/4000 x 1850 x 250	240 / 380
ТСК-2-5600 / ТСК-4-5600		2000/4000 x 1700 x 250	155 / 175
ТСК-2-8000 / ТСК-4-8000		2000/4000 x 1900 x 250	168 / 188

7. Скорость движения ленты не более, м/с.....5,0

8. Угол наклона боковых роликоопор весов не более, град30

9. Угол наклона ленты весов не более, град20

10. Электрическое питание весов:

- напряжение, В220 ± 22/33

- частота, Гц50 (± 1)

11. Номинальная мощность, потребляемая весами, не более ВА500
 12. Вероятность безотказной работы весов за 2000 часов составляет0,92
 13. Средний срок службы весов не менее, лет10

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на титульный лист Руководства по эксплуатации весов и на маркировочную табличку весов фотохимическим способом

Комплектность

№	Наименование	Количество, шт
	Весы конвейерные электронные непрерывного действия ТСК «Контек», в том числе:	
1.	Грузоприемное устройство (ГПУ)	1
2.	Тензометрические датчики типа BSS, BSA, HBS фирмы CAS, Р.Корея (Госреестр 31531-06); РТ фирмы РТ ltd., Австралия	4
3.	Весовой контроллер ТСК-010 фирмы ЗАО «ТЕНРОСИБ», Россия	1
4.	Датчик скорости RVI 58, с кабелем 3 x 0,5 (30м) фирмы «Pepperl & Fuchs», Германия	1
5.	Персональный компьютер с программным обеспечением «ТСК»	1
6.	Коробка соединительная типа JB фирмы CAS, Р. Корея	1
7.	Кабель	1 комплект
8.	Документация: - руководство пользователя ПО «ТСК»	1
	- руководство по эксплуатации весов	1
	- паспорт на весы	1

Поверка

Поверка весов ТСК «Контек» производится по методике поверки, утвержденной ГЦИ СИ СНИИМ. Основное поверочное оборудование - весы для статического взвешивания по ГОСТ 29329 «Весы для статического взвешивания. Общие технические требования», эталонные гири по ГОСТ 7328.

Межповерочный интервал – 1 год.

Нормативные и технические документы

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

ТУ 4274-007-48628239-2001

Заключение

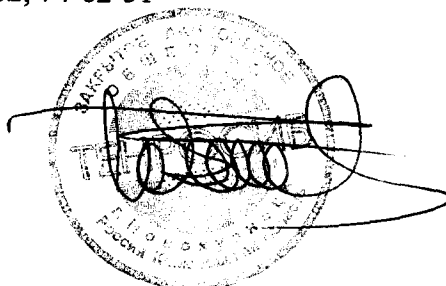
Тип весов конвейерных электронных типа ТСК «Контек» утверждён с техническими и метрологическими характеристиками, приведёнными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель

654006, г. Новокузнецк, ул. Лизы Чайкиной, 1 корп.3

Тел / факс (3842) 74-64-02, 74-82-51

Генеральный директор
 ЗАО «ТЕНРОСИБ»



Ю.Н. Богданов