

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ -
первый зам. директора ФГУП
ВНИИМ

В.Я. Черепанов

« ____ » _____ 2004 г.

Весы конвейерные «КУРС»	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>24126-04</u> Взамен № _____
----------------------------	---

Выпускаются по ГОСТ 30124 и техническим условиям ТУ 4274-013-10897043-04

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные «КУРС» (конвейерная учетно-регистрационная система) предназначены для взвешивания сыпучих материалов, транспортируемых ленточными конвейерами.

Область применения - предприятия различных отраслей промышленности.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия весов конвейерных «КУРС» (далее – весы) заключается в преобразовании нагрузки с помощью весоизмерительных тензорезисторных датчиков (далее – датчик), а также скорости движения ленты с помощью датчика скорости в электрические сигналы, с последующим их преобразованием в цифровой вид прибором вторичным, обработкой и выдачей на табло индикации измеренных значений производительности, линейной плотности и суммарной массы взвешиваемого материала.

Весы состоят из одного (модификация «КУРС-1» и «КУРС-1Z») или двух (модификация «КУРС-2» и «КУРС-2Z») грузоприемных устройств (далее – ГПУ), со встроенными датчиками и сформированными местами для установки роликоопоры конвейера, датчика скорости с узлом встройки и прибора вторичного. ГПУ устанавливается вместо одной или двух роликоопор на ставе ленточного конвейера в зависимости от модификации весов.

При дополнительной комплектации компьютером имеется возможность формирования базы данных о взвешивании и передачи их в существующие электронные сети предприятий.

В модификации весов «КУРС-1» и «КУРС-2» применяются датчики типа RW16C3, Государственный реестр средств измерений (далее – Госреестр СИ) РФ № 20758-01 или датчики PWS, Госреестр СИ РФ № 21170-01

В модификации весов «КУРС-1Z» и «КУРС-2Z» применяются датчики типа Z6FC3, Госреестр СИ РФ № 15400-01.

Для обработки сигналов от датчиков в цифровой вид используется прибор вторичный Milltronics BW100 в модификациях весов «КУРС-1» и «КУРС-1Z» или Milltronics BW500 в модификациях «КУРС-2» и «КУРС-2Z».

Для преобразования значения скорости движения ленты в электрический сигнал применяется датчик скорости ДС-72.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пределы допускаемой погрешности весов, % от измеряемой массы:

- для модификации «КУРС-1» и «КУРС-1Z» ± 1
- для модификации «КУРС-2» и «КУРС-2Z» ± 0,5

Предельные значения линейной плотности и производительности приведены в таблице 1.

Таблица 1

Модификации весов	Ширина ленты, мм	Линейная плотность, кг/м		Производительность, т/ч	
		Минимум	Максимум	Минимум	Максимум
КУРС-Х-1	800	8	40	10	200
КУРС-Х-2	1000	8	40	10	200
КУРС-Х-3		16	80	20	500
КУРС-Х-4	1200	16	80	20	500
КУРС-Х-5		32	160	40	1200
КУРС-Х-6		64	320	80	2000
КУРС-Х-7	1400	16	80	20	600
КУРС-Х-8		32	160	40	1200
КУРС-Х-9		64	320	80	2000

Примечание – Х может быть 1, 2, 1Z или 2Z в зависимости от модификации весов.

Количество внутренних энергонезависимых суммирующих счётчиков..... 2

Дискретность суммирующих счётчиков, где n – любое целое положительное или отрицательное число в интервале от минус 3 до плюс 3, т..... 1×10^n

Непостоянство показаний ненагруженных весов за время целого числа оборотов ленты на холостом ходу конвейера, выраженное в процентах от значения, соответствующего взвешенной за то же время массе при наименьшей линейной плотности, не превышает 0,3 допускаемой погрешности весов.

Диапазон скорости движения ленты, м/с..... 0,3÷4

Параметры электрического питания весов от сети переменного тока:

- напряжение, В 220^{+22}_{-33}

- частота, Гц 50 ± 1

Потребляемая мощность, В·А, не более 1000

Диапазон рабочих температур, °С:

- для ГПУ:

- модификация «КУРС-1Z» и «КУРС-2Z»..... от минус 30 до плюс 40

- модификация «КУРС-1» и «КУРС-2»..... от минус 10 до плюс 40

- для прибора вторичного от минус 20 до плюс 40

- для внешних электронных устройств от плюс 10 до плюс 40

Количество ГПУ 1 или 2

Габаритные размеры, мм:

- длина, не более 500

- ширина (определяется размерами рамы конвейера), не более 2200

- высота, не более 500

Масса весов, кг, не более 150

Угол наклона конвейерной линии, не более $\pm 20^\circ$

Расстояние от ГПУ до прибора вторичного, м, не более 300

Значение вероятности безотказной работы весов за 2000 ч 0,92

Средний срок службы, лет, не менее 10

КОМПЛЕКТНОСТЬ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
	ГПУ в т.ч.: – весовая роликоопора; – датчик:	1-2
	1. Тип Z6FC3, Госреестр СИ РФ № 15400-01; диапазон рабочих температур, °С – от минус 30 до плюс 40; производитель – Hottinger Baldwin Messtechnik (GmbH), Германия.	2-4
	2. Тип PW16C3, Госреестр СИ РФ № 20758-01; диапазон рабочих температур, °С – от минус 10 до плюс 40; производитель – Hottinger Baldwin Messtechnik (GmbH), Германия.	2-4
	3. Тип PWS, Госреестр СИ РФ № 21170-01; диапазон рабочих температур, °С – от минус 10 до плюс 40; производитель – Hottinger Baldwin Messtechnik (GmbH), Германия.	2-4
	Коробка клеммная «BK2»	1-2
	Датчик скорости ДС-72	1
	Узел встройки датчика скорости	1
	Прибор вторичный:	
	1. Milltronics BW 100; диапазон рабочих температур, °С – от минус 20 до плюс 40; производитель – Milltronics, Канада.	1
	2. Milltronics BW 500; диапазон рабочих температур, °С – от минус 20 до плюс 40; производитель – Milltronics, Канада.	1
	Кабель соединительный МКЭШ 14x0,35	до 300 м
	Кабель соединительный МКЭШ 5x0,35	до 300 м
УФГИ.404631.01.ПС	Эксплуатационная документация в т.ч.:	
УФГИ.404631.01.РЭ	Паспорт	1
УФГИ.404631.01.ИМ	Руководство по эксплуатации	1
	Инструкция по монтажу ГПУ	1
	Руководство по эксплуатации прибора вторичного	1
УФГИ.404631.01.РП	Дополнительная комплектация:	
УФГИ.404959.001	1. Компьютер в т.ч.:	
	- системный блок, не хуже Pentium;	1
	- монитор;	1
	- клавиатура;	1
	- мышь;	1
	- источник бесперебойного питания;	1
	- фильтр сетевой;	1
	- ключ электронный;	1
	- компакт диск с базовым ПО;	1
	- компакт диск с лицензионным ПО Windows;	1
	- руководство пользователя ПТК	1
	2. Преобразователь интерфейса «Рапира»	1
	3. Принтер	1
	4. Кабель связи П-296	до 1200 м
	5. Стабилизированный источник питания Smart-UPS	1
	6. Стойка для размещения оборудования	1
	7. Табло индикаторное	1

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на маркировочную табличку фотохимическим способом и на эксплуатационную документацию типографским способом в правом верхнем углу титульного листа.

ПОВЕРКА

Поверка весов производится согласно ГОСТ 8.005-2002 «Весы непрерывного действия конвейерные. Методика поверки».

Основное поверочное оборудование – специальное устройство для отбора проб, весы для статического взвешивания по ГОСТ 29329-92, секундомер по ТУ 25-1819.0021-90.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

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

Технические условия ТУ 4274-013-10897043-04 «Весы конвейерные «КУРС».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов конвейерных «КУРС» утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО Инженерный центр «АСИ», 650000, г. Кемерово, ул. Кузбасская, 31.

Тел./факс (3842) 36-61-49, 36-74-63, e-mail: asi@kuzbass.net

Генеральный директор
ООО Инженерный центр «АСИ»



И.Р. Бучин