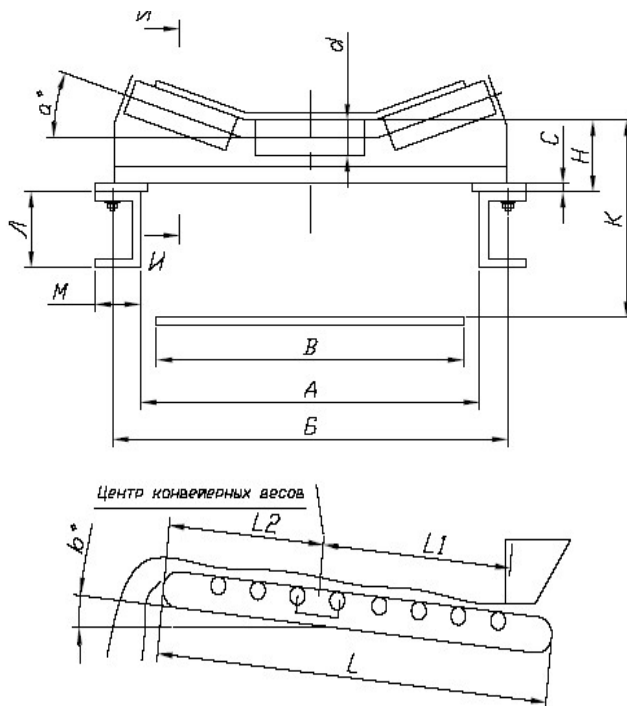


Опросный лист на конвейерные весы.
Данные о конвейере и месте установки весов

Обозначение на рисунке	Характеристика	Значение	Размерность
A	Внутренний размер става конвейера		мм
Б	Расстояние между креплениями роlikоопор		мм
B	Ширина конвейерной ленты		мм
к	Расстояние между прямой и обратной ветвями конвейера		мм
L	Общая длина конвейера		м
L 1	Расстояние от места загрузки до центра весов		м
L 2	Расстояние от центра весов до конца конвейера		м
L3	Расстояние между роlikоопорами		мм
d	Диаметр ролика		мм
α	Угол наклона боковых роlikов		°
b	Угол наклона конвейера		°
	Масса роlikоопоры с роlikами		кг
	Скорость конвейерной ленты		м/с
	Транспортируемый материал		
	Насыпная плотность материала		Т/м³
	Размер куска, фракция материала от-до		мм
	Наибольшая линейная плотность материала на ленте *		Кг / м
	Наименьшая линейная плотность материала на ленте *		Кг / м
	Производительность конвейера		т/час
	Толщина ленты		мм
	Погонная масса ленты		Кг / м
	Рабочий диапазон температур для весов от- до		°С
	Рабочий диапазон температур для прибора от-до		°С
	Способ натяжения ленты (грузовое или винтовое)		
	Электропитание соответствует: (187-242)В, (49-51)Гц		Да/нет
	Длина провода (с изгибами): весы - прибор		м
	Длина провода (с изгибами): прибор - табло		м
	Длина провода (с изгибами): прибор - компьютер		м



* - Измерение наибольшей (средней) линейной плотности материала на ленте конвейера.

Для измерения значений указанных величин требуется остановить конвейерную ленту в момент, когда материал на ленте присутствует в наибольшем количестве для данного конвейера. С поверхности одного погонного метра конвейерной ленты снять весь материал и взвесить его на статических весах с точностью +/- 0,1 кг. Полученное значение является наибольшей линейной плотностью материала на конвейерной ленте. Повторить измерение для средней линейной плотности, т.е. когда материал на ленте присутствует в среднем количестве для данного конвейера.

Для обеспечения метрологических характеристик конвейерных весов конвейер, на котором предполагается установка конвейерных весов и выбранное на конвейере место для установки конвейерных весов, должны соответствовать требованиям (указаны ниже) раздела 8 ГОСТ 30124-94 «Весы и весовые дозаторы непрерывного действия. Общие технические требования». При отступлении от указанных в ГОСТе требований, заявленные метрологические характеристики весов могут быть хуже, а сами метрологические характеристики определяются по факту в каждом случае индивидуально по результатам выполненных измерений в процессе настройки и калибровки весов по методике ГОСТ 8.005-2002 «Весы непрерывного действия конвейерные. Методика поверки».



весоизмерительная техника мирового уровня

ООО Научно-производственное предприятие «МЕТРА»

Россия, 249037, Калужская обл., Обнинск, а/я 8128 • Тел.: (48439) 41003, 44310, 40578 • E-mail: info@metra.ru
ИНН /КПП 4025012510 / 402501001. ОКПО. 10850066. ОГРН 1024000940314

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ КОНВЕЙЕРНЫХ ВЕСОВ



- Метрологические характеристики конвейерных весов должны быть обеспечены при выполнении потребителем следующих требований.
- Установка конвейерных весов на месте эксплуатации должна обеспечивать возможность определять массу материала до, и после прохождения им весового участка ленты.
- Грузоприемное устройство конвейерных весов должно быть удалено (не менее чем на четырехкратное расстояние между осями соседних роликов) от:
 - подачи и спроса материала;
 - приспособления для натяжения конвейерной ленты;
 - направляющего устройства конвейерной ленты;
 - приспособления для очистки конвейерной ленты;
 - устройства для удаления из взвешиваемого материала магнитных фракций.
- Угол наклона боковых роlikоопор конвейерных весов не должен превышать 30°.
- Угол наклона ленты конвейерных весов не должен превышать 20°.
- Должно быть предусмотрено грузовое автоматическое натяжение ленты конвейерных весов.
- Соединение концов ленты конвейерных весов не должно вызывать ударов при движении ленты в пределах весоизмерительного участка. Способы соединения концов ленты: вулканизация или склейка.

1. Выберите удобные для Вас условия доставки, монтажа и ввода в эксплуатацию:

- ☐ Доставку производит ООО НПП «Метра»
- ☐ Самовывоз со склада в г. Обнинск, Калужской области.
- ☐ Представитель ООО НПП «Метра» производит шеф монтаж, наладку весов.
- ☐ Работы по монтажу и наладке выполняются силами заказчика.

2. Укажите желаемый срок поставки весов

3. Если есть особые условия, в которых будут эксплуатироваться весы, опишите их (например: взрывоопасная зона, агрессивная среда и т.п.)

Предложение по комплектации весов		Да / Нет
Комплектация весов может быть дополнена дублирующим табло M1900 (малое), M1901 (большое), которое дублирует информацию с весоизмерительного прибора в месте, удобном для наблюдения оператора.	M1900 	<input type="checkbox"/>
	M1900 	<input type="checkbox"/>



весоизмерительная техника мирового уровня

ООО Научно-производственное предприятие «МЕТРА»

Россия, 249037, Калужская обл., Обнинск, а/я 8128 • Тел.: (48439) 41003, 44310, 40578 • E-mail: info@metra.ru
ИНН /КПП 4025012510 / 402501001. ОКПО. 10850066. ОГРН 1024000940314

4. Если у Вас есть необходимость оборудовать весы дополнительными системами, выберите, или опишите свои потребности.

- ☐ Подключить весы к компьютеру и при помощи программы – драйвера передавать информацию в информационную сеть предприятия.
- ☐ Вести на компьютере базу данных по отгрузкам.
- ☐ Включить в комплект поставки оборудование для управления производительностью (скоростью движения ленты) конвейера.
- ☐ Подключить дискретные, аналоговые входы/выходы прибора весов к АСУ предприятия, подчеркните диапазон аналогового выхода: (0 ... 5) мА, (4 ... 20) мА, (0 ... 20) мА.
- ☐ Включить в комплект поставки компьютер с конфигурацией:

Опишите конфигурацию

Заполните контактную информацию:

Полное название предприятия:

Адрес:

Область:

Город:

Улица:

Контактное лицо: (ФИО)

Должность:

Телефон: 8 (**)**

Код

Факс: 8 (**)**

Код