# Вопрос: При запуске конвейера после длительной остановки и (или) при изменении температуры окружающей среды, конвейерные весы на пустой ленте начинают «считать в плюс» или в «Минус» (показания счётчика интегратора меняются при движении пустой ленты). Почему так происходит? И как бороться в таким явлением?

# Ответ: при изменении температуры меняется натяжение конвейерной ленты и её жёсткость, а следовательно, и нагрузка, оказываемая лентой на грузоприёмное устройство (тара ленты). Настройку тары ленты и пользование конвейером для учёта материала следует производить после «прогрева лены». Для прогрева лены следует включить ковейер и погонять пустую ленту в течение 30 минут.

# Убедиться в том, что весы работаю правильно, а меняется именно тара ленты, можно подняв ленту над роликоопорами весов и проверив работу весов в статическом режиме при помощи гирь.

# Наилучшей стабильности тары ленты удаётся достичь при гравитационном способе натяжения ленты.

# Приемлемые результаты по стабильности тары ленты дают системы натяжения, в которых применяются пружины и ведётся контроль натяжения при помощи динамометра.

# Наихудшую стабильность тары ленты получают при использовании винтового натяжения ленты.

# При изменении натяжении и плотности конвейерной ленты (изменении тары ленты) необходимо проводить процедуру калибровки тары ленты.

# Для проведения процедуры калибровки тары конвейерной ленты предоставляем краткую инструкцию.

**ИНСТРУКЦИЯ**

**Определение и запоминание тары ленты**:

1. Запустить конвейерную ленту (без материала). Прокатать пустую ленту без материала 30 минут. *(необходимо для Прогрева ленты) Установите метку на ленте.*

2. На шкафу управления нажать кнопу **СТОП** управления. *(Индикация: Светодиод "ДОЗАТОР" горит, светодиод "ЦИКЛ" горит)*

3. На приборе нажать кнопку **НОЛЬ**. *(Сообщение - "CLEAr", Индикация: Светодиод "ДОЗАТОР" горит, светодиод "ЦИКЛ" горит). Обнуление счетчика интегратора.*

4. На шкафу управлении нажать кнопку **ПУСК** в момент прохождения метки на ленте (*Индикация: Светодиод "ДОЗАТОР" горит, светодиод "ЦИКЛ" мигает)*.

5. Отсчитать ровное число оборотов от 3 до 5 или более. На шкафу управления нажать кнопку **СТОП** в момент прохождения меткина ленте*(Индикация: Светодиод "ДОЗАТОР" горит, светодиод "ЦИКЛ" горит).*

6. На приборе нажать кнопку **РЕЖИМ** с удержанием *(светодиод " ВЕСЫ " горит, светодиод "ЦИКЛ" не горит, светодиод "ДОЗАТОР" горит).*

7. На приборе нажать кнопку **СТАРТ/СТОП.**  *Сообщение -"tArE", Индикация: Светодиод "ДОЗАТОР" горит, светодиод "ЦИКЛ" не горит, светодиод "ТАРА" горит*

8. На приборе нажать кнопку **РЕЖИМ** с удержанием *(светодиод "ВЕСЫ" не горит, светодиод "ЦИКЛ" горит, светодиод "ДОЗАТОР" горит).*

**ВЕСЫ ГОТОВЫ К РАБОТЕ**

Перед отгрузкой материала на шкафу управлении нажать кнопку **ПУСК** (*Индикация: Светодиод "ДОЗАТОР" горит, светодиод "ЦИКЛ" мигает)*.

**Просмотр основных параметров:**

1. При включении шкафа, после загрузки прибора на индикаторе отображается масса отгруженного материала. *(Индикация: светодиод "НОЛЬ" горит, светодиод "ДОЗАТОР" горит).*

2. На приборе кратковременно нажать кнопку **РЕЖИМ** *(Индикация: светодиод "СТАБ" горит, светодиод "НОЛЬ" не горит, светодиод "ДОЗАТОР" горит).* Отображается производительность.

3. На приборе кратковременно нажать кнопку **РЕЖИМ** *(Индикация: светодиод "СТАБ" не горит, светодиод "НОЛЬ" не горит, светодиод "ДОЗАТОР" горит).* Отображается время работы *(t. 35-26).*

4. На приборе кратковременно нажать кнопку **РЕЖИМ** *(Индикация: светодиод "СТАБ" не горит, светодиод "НОЛЬ" не горит, светодиод "ДОЗАТОР" горит).* Отображается скорость движения ленты *(S. 1.6).*

5. На приборе кратковременно нажать кнопку **РЕЖИМ** *(Индикация: светодиод "СТАБ" не горит, светодиод "НОЛЬ" не горит, светодиод "ДОЗАТОР" горит).* Отображается линейная плотность *(P. 36.6).*

6. На приборе кратковременно нажать кнопку **РЕЖИМ** *(Индикация: светодиод "СТАБ" не горит, светодиод "НОЛЬ" не горит, светодиод "ДОЗАТОР" горит).* Отображается длинна ленты *(L. 336.6).*

7. На приборе кратковременно нажать кнопку **РЕЖИМ** - переход к п.1

**Проверка тары ленты:**

1. Запустить конвейерную ленту (без материала). Запустить конвейерную ленту (без материала). Прокатать пустую ленту без материала 30 минут. *(необходимо для Прогрева ленты)*

2. На шкафу управления нажать кнопу **СТОП** управления. *(Индикация: Светодиод "ДОЗАТОР" горит, светодиод "ЦИКЛ" горит)*

3. На приборе нажать кнопку **НОЛЬ**. *(Сообщение - "CLEAr", Индикация: Светодиод "ДОЗАТОР" горит, светодиод "ЦИКЛ" горит). Обнуление счетчика интегратора.*

4. На шкафу управлении нажать кнопку **ПУСК** (*Индикация: Светодиод "ДОЗАТОР" горит, светодиод "ЦИКЛ" мигает)*.

5. За целое число оборотов ленты работы конвейера просмотреть значение счетчика интегратора – показания не должны превышать значений, приемлемых для вашего конвейера.