

Industriministeriet
INDUSTRI- OG
HANDELSSTYRELSEN
9. Kontor
MÅLETEKNIK

TYPEGODKENDELSESATTEST

Nr.: 1990-763/000-1152

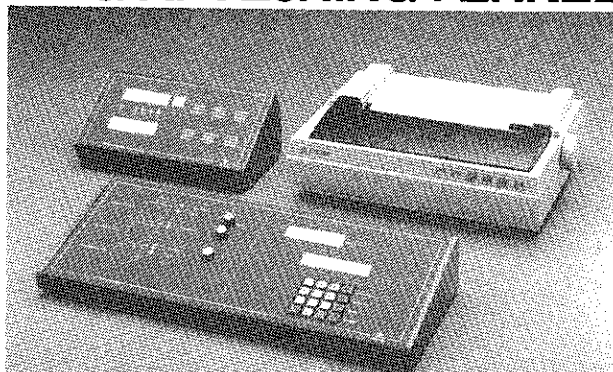
Udgave: 2

Dato: 1991-08-01

Gyldig til 1992-12-31

Systembetegnelse: TS ^{24.52}₀₂₃

AUTOMATISK VÆGT TIL DISKONTINUERLIG AFVEJNING I ENKELTVEJNINGER



Producent

Danvægt A/S, Hinnerup

Ansøger

Danvægt A/S, Hinnerup

Art

Automatisk doservægt

Type (Indikator)

DV 8800

(Underpart)

DVIU/H-x, DVIU/F-x eller DVIU/N-x

Anvendelse

Dosering af korn, frø, pulver eller granulat

Supplerende udstyr

Betjeningsterminal, DV 6710 eller en IBM kompatibel PC'er, Proces-
enhed, DV9811 og relæmodul, DV9610

1. LEGALE MÅLEDATA

A. For den egentlige ikke-automatiske vægt i henhold til MDIR 31.11-01, udgave 3, pkt. 3.2.3.2.2.

Nøjagtighedsklasse

III

Verifikationsværdi

$e = d_d$

Taradelingsværdi

$d_T = d_d$

Tara, subtraktiv

$T = -\text{Max.}$

B. Den automatiske vægt.

Verifikationstolerancer:

For enkeltvejninger:

6 - 15	kg:	4 g/kg
15 - 20	kg:	60 g
20 - 50	kg:	3 g/kg
50 - 75	kg:	150 g
75 -	:	2 g/kg

For middelværdien af 10 vejninger:

1 g/kg

Maksimalt antal vejninger pr. time:

300

BEMÆRK!

Måleinstrumenter, som ikke er helt identiske med det i attesten fastlagte, kan kun verificeres under forudsætning af særskilt godkendelse ved tillæg til denne attest.

Vægten er godkendt med følgende underparter og kapaciteter:

Max. (kg)	Min. (kg)	Deling. d _a (kg)	Max. (kg)	Min. (kg)	Deling. d _a (kg)
25	12,5	0,01	2000	1000	1
25	12,5	0,02	2000	1000	2
25	12,5	0,05	2300	1150	1
50	25	0,02	2300	1150	2
50	25	0,05	2500	1250	1
50	25	0,10	2500	1250	2
100	50	0,05	2500	1250	5
100	50	0,10	2800	1400	1
100	50	0,20	2800	1400	2
150	75	0,05	2800	1400	5
150	75	0,10	3000	1500	1
150	75	0,20	3000	1500	2
200	100	0,10	3000	1500	5
200	100	0,20	3500	1750	2
300	150	0,10	3500	1750	5
300	150	0,20	4000	2000	2
300	150	0,50	4000	2000	5
400	200	0,20	4500	2250	2
400	200	0,50	4500	2250	5
500	250	0,20	5000	2500	2
500	250	0,50	5000	2500	5
500	250	1,00	5000	2500	10
600	300	0,20	5500	2750	2
600	300	0,50	5500	2750	5
600	300	1,00	5500	2750	10
800	400	0,50	6000	3000	2
800	400	1,00	6000	3000	5
1000	500	0,50	6000	3000	10
1000	500	1,00	6500	3250	5
1000	500	2,00	6500	3250	10
1200	600	0,50	7000	3500	5
1200	600	1,00	7000	3500	10
1200	600	2,00	7500	3750	5
1400	700	0,50	7500	3750	10
1400	700	1,00	8000	4000	5
1400	700	2,00	8000	4000	10
1500	750	0,50	8500	4250	5
1500	750	1,00	8500	4250	10
1500	750	2,00	9000	4500	5
1600	800	1,00	9000	4500	10
1600	800	2,00	9500	4750	5
1800	900	1,00	9500	4750	10
1800	900	2,00	10000	5000	5
			10000	5000	10
			10000	5000	20

2. VERIFIKATIONSBESTEMMELSER

Verifikation

I automatisk drift:
I henhold til MM.06 med prøvestopknap.

I ikke-automatisk drift:
I henhold til TDIR nr. 24.11.1-01.

Påskrifter

Verifikationsskilt:
I et verifikationsskilt, som er anbragt på skalaplade: Max., Min., e =, $d_d =$, T = -, $d_T =$, serienummer, systembetegnelse og (III).

Skalaplade:
Fabrikat, type og g, kg eller t.

Udgangsstik:
Over udgangsstik til printer og datatransmission anbragt på visningsenhedens bagside: Alle udgange galvanisk adskilt.

Underpart:
I et skilt: Type, serienummer og Max.
I et skilt på underpartens slutsamledåse (eller på selve underparten, hvis der ikke findes en slutsamledåse): Visningsenhedens type og fabrikationsnummer samt vægtens kapacitet.

Plombering

Hovedplomben, som er anbragt på siden af visningsenheden stemples med verifikationsmærke og årsmærke.
Verifikationsskiltet sikres med sikringsmærkat på frontpladens bagside.
Skiltet »Alle udgange galvanisk adskilt« sikres med sikringsmærkat.
Visningsenheden plomberes internt med sikringsmærkat over omskifter i nederste venstre hjørne af printkortet.
Skiltet på underparten/underpartens samleboks med angivelse af visningsenhedens type, fabrikationsnummer mv. sikres med trådplombe.
For vægte, som ikke er forsynet med samlebokse, forsegles vejecel-
lestikket på visningsenhedens bagside med tråd og plombe.
Verifikationsmærke anbringes i alle plomber.
Industri- og Handelsstyrelsen forbeholder sig ret til at kræve ændringer i forseglinger.

3. KONSTRUKTION

Vejeprincippet er baseret på en eller flere vejeceller af strain gauge typen.
Vægten består af en fuldelektronisk eller hybrid underpart og en visningsenhed, som har følgende hovedfunktioner:

INDUSTRI- OG HANDELSSTYRELSEN	TYPEGODKENDELSESATTEST	Nr.: 1990-763/000-1152
		Systembet.: TS ^{24.52} ₀₂₃

Start:	Visuel gennemløb af alle visningselementer og indikatorlamper.	
Nulstilling:	Halvautomatisk med tryknap og automatisk nulindtrækning.	
Visning:	1 vægtvisning for visning af enten brutto, netto eller tara.	
Indikatorer:	Nul, tara inde, tara, brutto og ro.	
Betjeningstaster:	Nulstilling, indsæt tara, slet tara, brutto, tara og test.	
For at kunne køre i automatisk drift, er vægten forsynet med en mikroprocessor type DV 9811 og en betjeningsterminal type DV 6710 eller en IBM kompatibel PC'er, som har følgende hovedfunktioner:		
Visning:	Et display for vægtvisning og et display for visning af data eller processtatus.	
Tastatur:	Simpelt tastatur med 16 taster for indtastning af: Start, stop, pause og diverse kommandoer.	
Indikationer:	Forbeholder under tilførsel, forbeholder fuld, forbeholder åben, forbeholder lukket, vejebeholder åben, vejebeholder lukket og efterbeholder fuld.	
Lastkonstruktion:	Type DVIU/H-x:	Hybrid beholdervægt, som består af et simpelt armsystem, der overfører tryk- ket til en eller flere vejeceller. Ny model.
	Type DVIU/F-x:	Fuldelektronisk beholdervægt med di- rekte tryk på 1 til 8 vejeceller. Udførelse med drejespjæld.
	Type DVIU/N-x	Fuldelektronisk beholdervægt med di- rekte tryk på 1 til 8 vejeceller. Udførelse med specialspjæld.
	x angiver antallet af vejeceller.	
Vejeceller:	HBM type Z7A, Z6H2, Z6H3. Valget af vejeceller afhænger af væg- tens delingstal (n). Følgende muligheder er godkendte:	
	n ≤ 1500 for vejecelle Z7A	
	n ≤ 2000 for vejecelle Z6H2	
	n ≤ 3000 for vejecelle Z6H3.	

4. DOKUMENTATION

Ansøgning nr. 1990-763/313-1152

P. Claudi Johansen