

### Общие сведения

Эта весоизмерительная система с несколькими весовыми модулями (2, 3 и более) входит в состав счетных весов нашего производства, предназначенных для выполнения торговых операций (класс 1). Она совместима с контроллером ROL400 TC.

Решение об утверждении типа на модель № 0000 671 1.1 от 13/12/2000.

### Описание

Система TAB состоит из следующих элементов:

- 1 жесткая рама, опирающаяся на станину конвейера,
- 1 весовая плита, которая образована 2-мя продольными балками, скрепленными двумя блоками роликов в форме лотка, приспособленными для взвешивания (жесткость),
- нижняя часть пазов, в которые устанавливаются ролики в форме лотка, оснащена встроенной винтовой системой, позволяющей регулировать их по высоте (выравнивание с модулями, расположенными с обеих сторон измерительного участка).
- 4 тензометрических датчика, на которых подвешена при помощи четырех стержневых подвесок весоизмерительная плита; эти подвески оборудованы вилками и иглами-седлами, соединяющими датчики с рамой,
- пара фиксаторов, обеспечивающих неподвижность весоизмерительной плиты в горизонтальной плоскости,
- 1 устройство для защиты системы от повреждений в процессе транспортировки.

*Примечание: весоизмерительная плита оснащена с боков держателями, служащими для установки эталонных гирь, имитирующих груз в процессе калибровки.*

Весовые системы нашего производства не имеют шарниров и рычагов, что позволяет получить высокую точность взвешивания и упрощает техническое обслуживание.

Простота калибровки при помощи стандартных гирь; значение веса используемых эталонных гирь соответствует значению веса материала, реально находящегося на конвейерной ленте.

Система изготовлена из стали с эпоксидным покрытием, поставляется в вариантах исполнения из частично или полностью нержавеющей стали или из алюминия по заказу.

### Установка

Система TAB приспособлена ко всем типам ленточных конвейеров (каркасным, профильным, оболочковым, трубчатым, решетчатым) независимо от длины ленты, производительности и скорости конвейера. Вырезов в стане конвейера не требуется.

### Области применения

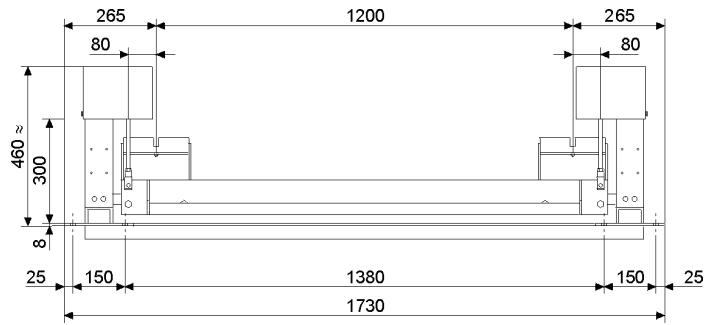
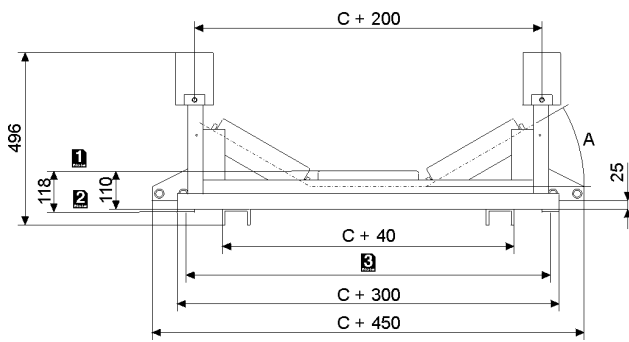
- Динамическое взвешивание – Счетные весы для торговых операций класса 1.
- Для всех конвейеров с шириной ленты от 400 до 2000 мм (информация о лентах другой ширины по запросу).
- Производительность до 4000 об/ч.
- Погрешность при взвешивании:  $\pm 0,5\%$  при работе в измерительном диапазоне от 20 до 100% от максимального предела взвешивания, при условии соответствия стандарту NF H 95320; для подтверждения точности необходимо проведение испытаний с использованием материала, реально отгружаемого на конвейере.

*Примечание: возможность выполнить  $\pm 0,2\%$  при определенных условиях (см. параграф «Стандарты» с обратной стороны).*

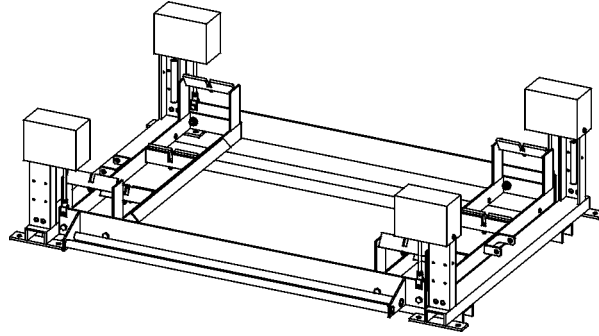
### Модельный ряд

Тип	Ширина ленты	Ш ролика
TAB2 4 или 3	400 мм	89 мм
TAB2 6	600 мм	89 мм
TAB2 8	800 мм	89 мм
TAB2 10	1 000 мм	89 мм
TAB2 8 или 3	800 мм	133 мм
TAB2 10	1 000 мм	133 мм
TAB2 12	1 200 мм	133 мм
TAB2 14	1 400 мм	133 мм
TAB2 16	1 600 мм	133 мм
TAB2 8 или 3	800 мм	133/159 мм
TAB2 10	1 000 мм	133/159 мм
TAB2 12	1 200 мм	133/159 мм
TAB2 14	1 400 мм	133/159 мм
TAB2 16	1 600 мм	133/159 мм

## Блок в сборе - Размещение



- 1 Обратная сторона ленты
- 2 Несущая поверхность.
- 3 Межосевое расстояние между точками крепления Ш14 для просверливания в раме: C + 250.



### Габаритные размеры – Размещение TAB 2 роликоопоры Ш 89

## Стандарты

Для реализации динамического взвешивания на ленточном конвейере для торговых операций необходимо придерживаться следующих параметров:

- Угол наклона конвейера 20° (отклонение до 30°)
- Межосевое расстояние от 12 до 60 м
- Автоматическое натяжение ленты
- Наклон на 0°, отклонение до 6 или 7°, при условии, что материал не проскальзывает на конвейерной ленте.
- Покрытие чехлом для защиты от ветра.
- Система автоматического тарирования (ежедневное тарирование).
- Отвод для тестирования материала.
- Контрольные веса, прошедшие поверку в течение последних 12 месяцев, с погрешностью суммарной дозы не более 1/5 объема проверяемой продукции.
- Минимальная суммарная доза равна 200 единицам дискретизации.
- Дискретность в интервале от 1/50000 до 1/2000 от максимальной производительности.

- Необходимость поверки при 80% и 50% максимальной производительности.
- Периодическая ежегодная поверка уполномоченной организацией.
- Конвейер с полностью прямолинейной трассой без боковых стенок/ВЛ.
- Питатель расположен на расстоянии, в пять раз превышающем скорость на входе участка взвешивания.
- Прямой лоток (без зажимов) с обоих концов весов.
- Выравнивание по 6 точкам роликов трех ячеек на входе и на выходе счетных весов. Для этого ролики должны быть просверлены в осевом направлении и иметь внутреннюю резьбу.
- Роликоопоры должны находиться на расстоянии 1,2 м. или 1,5 м. друг от друга.
- Скорость измеряется на ведомом барабане или поворотном барабане автоматического натяжения ленты.

Согласно французским стандартам NF H.95-320 для подтверждения заявленной точности необходимо проведение испытаний с использованием материала, реально отгружаемого на конвейере.

## Опции и вспомогательное оборудование

- Комплект из 6 роликов, просверленных в осевом направлении, с внутренней резьбой (для системы TAB)
- 6 стационарных модулей (по 3 на входе и выходе весов)
- Комплект из 18 роликов, просверленных в осевом направлении, с внутренней резьбой (для 6 стационарных модулей).

### Специалист компании

Изображения не договорные. Компания «Пресия Мольен» оставляет за собой право на внесение, в любой момент, изменений в характеристики оборудования, описанного в настоящей брошюре.  
Ligne de produits YERNAUX  
Zone Industrielle de Beauregard  
BP 552 - 19107 Brive - FRANCE  
Тел. 33 (0) 555 863 000  
Fax 33 (0) 555 860 563  
E-MAIL Yernaux@preciamolen.fr  
RCS: 386 620 165 001 94 - NAF 292 J

**PRECIA**  
**MOLEN™**