

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93

<https://sitrans.nt-rt.ru/> || sit@nt-rt.ru

Весы конвейерные автоматические непрерывного действия, модификации MLC, MCS, MUS, MSI, MMI	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный номер № <u>14951-05</u> Взамен № <u>14951-00</u>
---	---

Выпускаются по технической документации фирмы «Siemens Milltronics Process Instruments Inc.», Канада

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы конвейерные автоматические непрерывного действия, модификации MLC, MCS, MUS, MSI, MMI (далее – весы) предназначены для измерений массы сыпучих материалов, транспортируемых конвейером.

Весы применяются в различных отраслях промышленности и сельском хозяйстве.

ОПИСАНИЕ

Принцип работы весов основан на преобразовании деформации упругих элементов весоизмерительных тензорезисторных преобразователей, возникающей под действием силы тяжести транспортируемого конвейером груза, в аналоговый сигнал. Аналоговый сигнал с весоизмерительных датчиков и цифровой сигнал с датчика скорости конвейерной ленты поступает в интегратор. Масса сыпучего материала определяется как интегральное по времени значение произведения его линейной плотности и скорости движения конвейерной ленты.

Весы состоят из одного (модификации MLC, MCS, MUS, MSI) или двух (модификация MMI) грузоприемных устройств. Грузоприемное устройство снабжено двумя весоизмерительными тензорезисторными датчиками, датчиком скорости и интегратором Accumass BW100 или Accumass BW500.

Весы выпускаются 5 модификаций, которые отличаются классами точности по МОЗМ № 50, диапазонами значений линейной плотности материала, шириной и массой грузоприемного устройства.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

№	Наименование характеристики	Модификации весов				
		MUS	MSI	MMI	MLC	MCS
1	2	3	4	5	6	7
1	Класс точности по МОЗМ № 50 (*)	1 и 2	1 и 2	0,5; 1; 2	1 и 2	1 и 2
2	Максимальная линейная плотность, кг/м	250	600		100	400
3	Масса материала, взвешиваемого в течение 1 ч при наибольшей линейной плотности, т	3600	6500		900	5800
4	Наименьший предел взвешивания, т	0,1 от массы материала, взвешиваемого на конвейерных весах в течение 1 часа при наибольшей линейной плотности				

№	Наименование характеристики	Модификации весов				
		MUS	MSI	MMI	MLC	MCS
1	2	3	4	5	6	7
5	Пределы допускаемой погрешности, % от измеряемой величины, при первичной поверке для весов класса точности 0,5 1 2 Пределы допускаемой погрешности при периодической поверке равны удвоенным пределам допускаемой погрешности при первичной поверке.	- ±0,5 ±1,0	- ±0,5 ±1,0	+0,25 ±0,5 ±1,0	- - ±1,0	- ±0,5 ±1,0
6	Скорость конвейерной ленты, не более м/с	3	4	5	2	3
7	Ширина конвейерной ленты, мм	от 300 до 1400	от 300 до 2200		от 450 до 1200	от 300 до 1200
8	Длина грузоприемного устройства, м	от 0,3 до 1,5	от 0,6 до 3,0		от 0,5 до 1,25	от 0,3 до 1,25
9	Угол наклона конвейера, угл. градусы	(-20) – (+20)				
10	Питание от сети переменного тока: напряжение, В частота, Гц	от 187 до 242 от 49 до 51				
11	Потребляемая мощность, ВА не более	15				
12	Диапазоны рабочих температур, С ⁰ - для грузоприемного устройства - для интегратора	от -40 до +65 от -20 до +50				
13	Масса грузоприемного устройства, не более, кг	21	220	440	50	20

Примечание: * - конкретный класс точности определяется изготовителем на месте эксплуатации весов в зависимости от длины конвейера, состояния конвейерной ленты, условий измерений, а также свойств взвешиваемого материала и указывается им в эксплуатационной документации.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист руководства по эксплуатации типографским способом и на маркировочную табличку, расположенную на корпусе интегратора.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

№	Состав комплекта	Модификация				
		MLC	MCS	MUS	MSI	MMI
1	Грузоприемное устройство с весоизмерительными датчиками, комплект	1	1	1	1	2
2	Интегратор, шт	1	1	1	1	1
3	Руководство по эксплуатации (РЭ)	1	1	1	1	1
4	Методика поверки (приложение А к РЭ)	1	1	1	1	1

ПОВЕРКА

Поверка производится по методике «Весы конвейерные автоматические непрерывного действия, модификации MСC, MСS, MUS, MSI, MMІ. Методика поверки», утвержденной ГЦИ СИ «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева» 10.06.2005 г.

Основные средства поверки: Весы среднего класса точности по ГОСТ 29329 с числом поверочных делений не менее 3000.

Межповерочный интервал – 1 год

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8.021 «Государственный первичный эталон и государственная поверочная схема для средств измерения массы»

MP МОЗМ № 50 Автоматические суммирующие весоизмерительные приборы непрерывного действия (ленточные весы). Метрологические и технические требования.

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

Техническая документация фирмы «Siemens Milltronics Process Instruments Inc.» Канада.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов конвейерных автоматических непрерывного действия, модификаций MLC, MCS, MUS, MSI, MMІ утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при ввозе и в эксплуатации согласно Государственной поверочной схеме.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://sittrans.nt-rt.ru/> || sit@nt-rt.ru