

Для преобразования значения скорости движения ленты конвейера в электрический сигнал применяется датчик скорости ДС, или RBSS, или MD, или NJ.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Предел допускаемой погрешности весов, % от измеряемой массы.....	± 0,5
Наибольшая линейная плотность взвешиваемого материала, кг/м ...	320; 400; 500; 630; 800; 1000
Наименьшая линейная плотность взвешиваемого материала составляет 20% наибольшей линейной плотности.	
Наименьший предел взвешивания, % от массы материала, взвешиваемого на весах в течении 1 ч при наибольшей линейной плотности.....	0,1
Дискретность суммирующих счётчиков, т.....	0,001; 0,01; 0,1; 1; 10; 100; 1000
Ширина ленты конвейера (по ГОСТ 22644), мм.....	1400; 1600; 1800; 2000; 3000
Скорость движения ленты конвейера, м/с, не более.....	5
Параметры электрического питания весов от сети переменного тока:	
- напряжение, В.....	220 <sup>+22</sup> <sub>-33</sub>
- частота, Гц.....	50 ± 1
Потребляемая мощность, ВА, не более.....	1000
Диапазон рабочих температур, °С:	
- для ГПУ с датчиками:	
- NHS.....	от минус 40 до плюс 50
- RTNC3.....	от минус 30 до плюс 50
- для прибора вторичного.....	от минус 20 до плюс 40
- INTECONT PLUS.....	от минус 10 до плюс 40
- BW100, BW500.....	от минус 20 до плюс 40
- ПВ.....	от минус 50 до плюс 50
Габаритные размеры ГПУ, мм:	
- длина, не более.....	4100
- ширина (определяется размерами рамы конвейера).....	3200
- высота, не более.....	210
Масса весов, кг, не более.....	1500
Значение вероятности безотказной работы весов за 2000 ч.....	0,96
Средний срок службы, лет.....	10

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

Весы.....	1 компл.
Руководство по эксплуатации УФГИ.404631.002.РЭ.....	1 экз.
Паспорт УФГИ.404631.002.ПС.....	1 экз.

## ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится фотохимическим способом на маркировочную табличку, закреплённую на металлоконструкции ГПУ, и типографским способом на эксплуатационную документацию в правом верхнем углу титульного листа.

## ПОВЕРКА

Поверка весов производится согласно ГОСТ 8.005-2002 «Весы непрерывного действия конвейерные. Методика поверки».

Основное поверочное оборудование – гири класса точности  $M_1$  по ГОСТ 7328.

Межповерочный интервал – 1 год.

## НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

Технические условия ТУ 4274-051-10897043-2008 «Весы конвейерные «КУРС-ПТ»

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов конвейерные «КУРС-ПТ» утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации, согласно государственной поверочной схеме.

## ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО Инженерный центр «АСИ», 650000, г. Кемерово, ул. Кузбасская, 31.  
Тел./факс (3842) 36-61-49, 36-74-63, e-mail: asi@kuzbass.net

Генеральный директор  
ООО Инженерный центр «АСИ»



И.Р. Бучин

