

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ****На весы бункерные автоматические СВЕДА ВБА-1500-1000-1-15
для порционного взвешивания сыпучих материалов.****1. Назначение**

Весы ВБА-1500-1000-1-15 предназначены для порционного взвешивания и учета сыпучих материалов в производстве.

2. Состав.

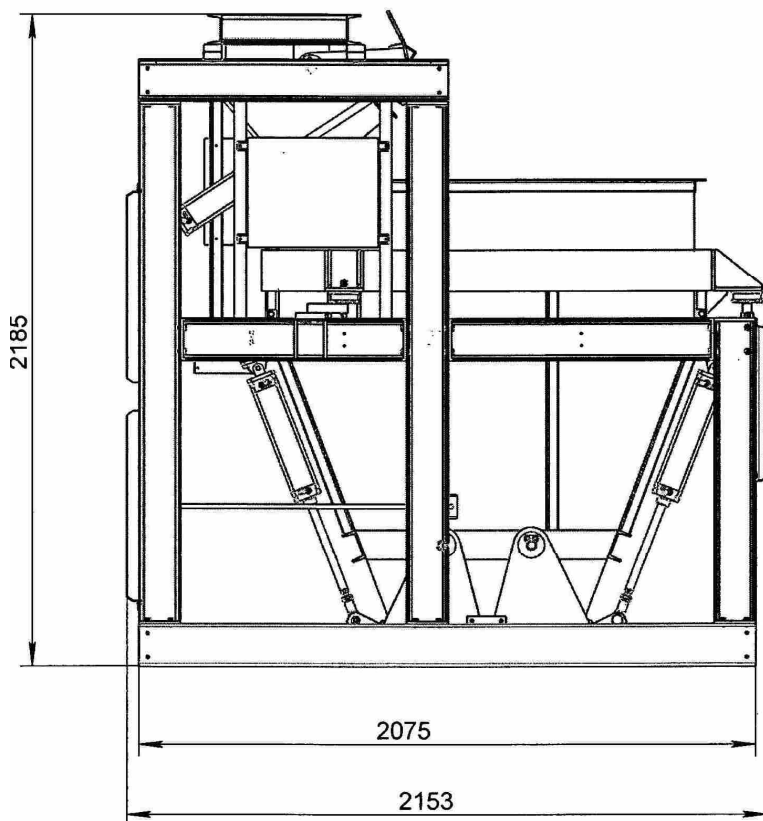
- весовой бункер с секторными заслонками на 1800 л. (отвес свеклы 1000 кг)
- горловина
- рама для установки бункера
- комплект грузоприемных устройств (3 шт.)
- комплект тензодатчиков (3 шт.)
- процессор весовой ПВ-310 (1 шт.)
- табло терминал ТВ-330-16-1шт. устанавливается на расстоянии до 1200метров в удобном, для контроля месте (по заказу).
- шкаф с комплектом пневмоаппаратуры и станцией подготовки воздуха “Camozzi”
- комплект кабелей
- комплект эксплуатационной документации

3. Функции.

- учет материала в потоке
- автоматическое управление процессом дозирования
- индикация веса порции
- индикация количества суммарного итога за смену, сутки и т.д.
- передача данных в компьютер и работа в сети

4. Технические данные

Объем бункера, л	1800
Вес порции, кг	До 1000
Допускаемая погрешность взвешивания, %	0,1
Наибольшая производительность, т/час	250
Выход весового индикатора	RS485
Условия эксплуатации:	
температура окружающего воздуха, ° С	от минус 20 до +50
относительная влажность при 35 ° С, %	до 95
Давление сжатого воздуха, МПа	(0,6 ± 0,06)
Расход сжатого воздуха, м ³ /ч, не более	1,5



Процессор весовой
ПВ-310



Табло выносное
ТВ-330

5. Описание конструкции

На рис. представлена конструкция весов. Бункер закрепляется на тензодатчиках, верхний и нижние шибера приводятся в движение соответствующими пневмоцилиндрами. Управление работой весов осуществляется весовым процессором.

Принцип работы весов основан на преобразовании усилия от взвешиваемого груза тензорезисторными датчиками в пропорциональный электрический сигнал, подаваемый на вход весового процессора ПВ-310. Весовой процессор выполняет: обработку этого сигнала по заданной программе, управление пневмоприводом открытия и закрытия заслонок весового бункера, отображение на индикаторе весового процессора текущего значения массы материала в весовом бункере и нарастающего итога материала, пропущенного через бункер. От ПВ-310 осуществляется также питание тензорезисторных датчиков и (при необходимости) индикация нарастающего итога материала на дублирующем табло.

Директор

К.Б. Боровский

ООО НПФ "Сведа, ЛТД", Украина, г. Запорожье, ул. Зои Космодемьянской, 3-а,
Тел: +38 (061) 213-19-02, e-mail: sweda@sweda.com.ua, www.sweda.com.ua