
ВЕСЫ АВТОМАТИЧЕСКИЕ 1835 ВК-250

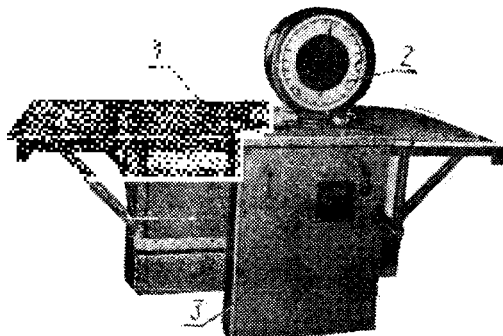
Внесены
в Государственный
реестр
под № 7250—79

Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 27 июня 1979 г.

Выпуск разрешен
до 01.07.1982 г.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы автоматические 1835 ВК-250 (см. рисунок) предназначены для дистанционного контроля, регистрации и суммарного учета массы заготовок, транспортируемых на поддонах, и устанавливаются в автоматизированных линиях по производству древесностружечных брикетов в условиях закрытых помещений.



Весы применяются на предприятиях деревообрабатывающей промышленности.

Весы работают при температуре окружающей среды от 10 до 35 °С и относительной влажности до 80 %.

ОПИСАНИЕ

Весы автоматические 1835 ВК-250 состоят из: грузоприемного устройства (рольганга) 1; циферблатного указателя 2; весового устройства 3; а также блока управления и вторичного прибора.

Принцип действия весов основан на автоматическом уравновешивании массы взвешиваемого груза циферблатным ука-

затем 2 и выдает пропорционального этой массе сигнала рассогласования на вход вторичного прибора.

Работа механической части весов осуществляется следующим образом: грузоприемное устройство 1 воспринимает нагрузку от массы груза (поддона и древесностружечного брикета) и через систему подплатформенных рычагов передает усилие на главный рычаг.

Усилие, снимаемое с главного рычага, преобразуется системой рычагов весового устройства 3 так, чтобы при нагрузке на грузоприемном устройстве в 250 кг на тягу циферблатного указателя 2 приходилось усилие 10 кг.

При подаче поддона с древесностружечным брикетом на грузоприемное устройство весов срабатывает конечный выключатель, замыкающий цепь питания одной из катушек дистанционного переключателя и счетчика циклов блока управления. Дистанционный переключатель, срабатывая, своим контактом подключает к выходу электронного усилителя обмотку управления реверсивного двигателя во вторичном приборе.

Сигнал рассогласования, пропорциональный массе, с датчика циферблатного указателя поступает на вход усилителя вторичного прибора, усиливается и подается в обмотку управления реверсивного двигателя, который, вращаясь, перемещает плунжер в рабочей катушке вторичного прибора.

Вращение двигателя происходит до тех пор, пока не наступит равновесие в измерительной схеме, при этом показания по шкале вторичного прибора соответствуют массе взвешиваемого груза.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пределы взвешивания: наибольший (НБПВ) 250 кг; наименьший (НмПВ) 25 кг.

Число делений шкалы циферблатного указателя 500.

Цена деления шкалы циферблатного указателя 0,5 кг.

Диапазон регистрации по шкале вторичного прибора от 150 до 200 кг.

Число делений шкалы вторичного прибора 100.

Цена деления шкалы вторичного прибора 0,5 кг.

Число разрядов суммарного счетчика массы 6.

Дискретность отсчета суммарного счетчика 100 кг.

Допускаемая погрешность взвешивания ± 1 деление шкалы циферблатного указателя.

Допускаемая погрешность показаний ± 1 деление шкалы вторичного прибора (в диапазоне от 30 до 100 % шкалы).

Допускаемая разность между показаниями по шкале циферблатного указателя и шкале вторичного прибора ± 1 деление.

Время измерения массы 5 с.

Питание от сети переменного тока напряжением 220 В $\begin{matrix} +10\% \\ -15\% \end{matrix}$, частотой (50 ± 1) Гц.

Потребляемая мощность 100 Вт.

Габаритные размеры 3000×2010×1700 мм; высота грузоприемной части 900 мм.

Масса поддона 100 кг.

Масса весов 600 кг.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- 1) устройство грузоприемное;
- 2) устройство весовое;
- 3) указатель циферблатный УЦК 400/500-10-05-0;
- 4) автоматический показывающий самопишущий и регулирующий прибор с дифференциально-трансформаторной схемой ДСР 1-33;
- 5) блок управления;
- 6) масло трансформаторное — 0,5 л;
- 7) формуляр;
- 8) техническое описание и инструкция по эксплуатации;
- 9) инструкция на комплектующие и ЗИП к ним.

ПОВЕРКА

Методика поверки весов изложена в техническом описании и инструкции по эксплуатации, входящих в комплект поставки.

Испытания проводил Московский центр стандартизации и метрологии. Результаты испытаний рассматривал Сибирский государственный научно-исследовательский институт метрологии (СНИИМ).

Изготовитель — Министерство приборостроения, средств автоматизации и систем управления.