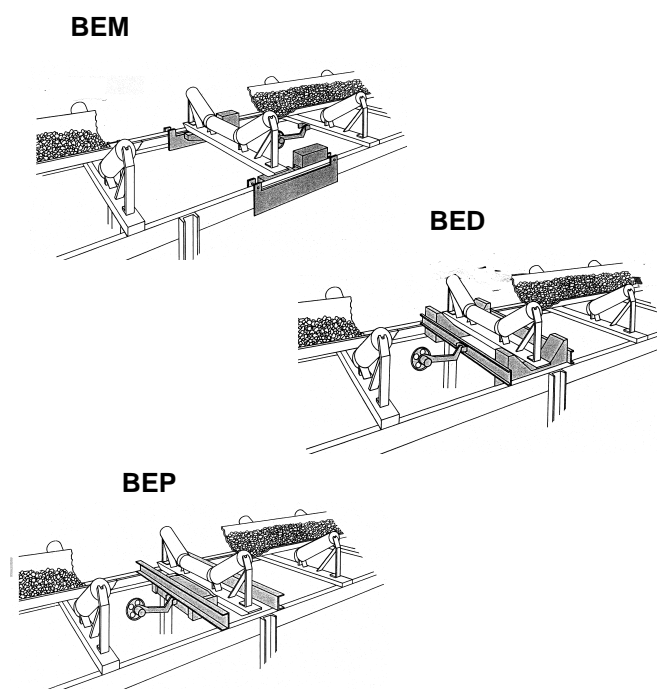


## Однороликовые конвейерные весы MULTIBELT®



- Непрерывное измерение сыпучих материалов на ленточных конвейерах
- Используются при производительности до 15 000 т/ч
- Достижимая точность - до  $\pm 0,5 \%$
- Возможна поставка модели для коммерческого учёта
- Простой и быстрый монтаж
- Тип BEM – модульное устройство, для ленты любой ширины
- Тип BER/BED – с весовой платформой, для ленты с шириной согласно IEC
- Подходят для использования во взрывоопасных зонах согласно ATEX

### Применение

Однороликовые конвейерные весы применяются для непрерывного измерения количества и интенсивности подачи материала.

Они сконструированы для установки на непрерывно работающих конвейерах и достигают точности до  $\pm 0,5 \%$ . Спектр решаемых ими задач охватывает:

- измерение расхода и потребления в производстве,
- регистрацию подачи и расхода,
- сигнализацию о предельной загрузке,
- загрузку на погрузочных станциях,
- взвешивание в целях калибровки
- регулировку дозатора.

Надежная конструкция весов обеспечивает высокую надёжность производства и готовность оборудования к работе.

Для удовлетворения Ваших потребностей мы всегда сможем предложить Вам подходящие конвейерные весы. Описание многороликовых конвейерных весов для особо высокой точности см. информационный лист BV-D2050.

### Устройство

Стандартный объём поставки однороликовых конвейерных весов включает в себя:

- весовые модули или весовую платформу для установки на них роликовой станции,
- защищённый от перегрузки весовой датчик (датчики) с высоким классом защиты,
- распределительный шкаф для подключения датчиков, а также
- все крепления, необходимые для монтажа.

Для измерения скорости имеются различные датчики скорости, такие, напр., как фрикционный тахометр (в качестве опции).

### Функционирование

С помощью конвейерных весов можно измерять меняющуюся интенсивность непрерывного потока материала.

С помощью весовых датчиков конвейерные весы измеряют вес материала на определенном участке конвейерной ленты. С помощью датчика скорости измеряется скорость движения ленты.

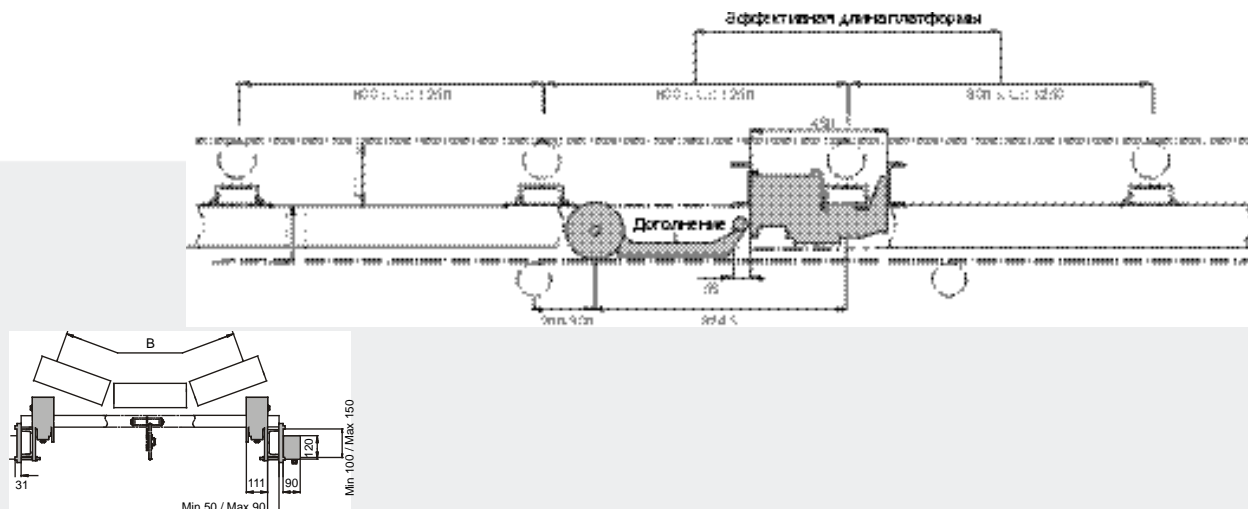
Результат обоих измерений даёт текущую производительность. Путём интегрирования производительности получают величину подачи.

В конвейерных весах без датчика скорости скорость движения конвейерной ленты не измеряется. В таких случаях необходимо задать электронике обработки данных параметр постоянной скорости.

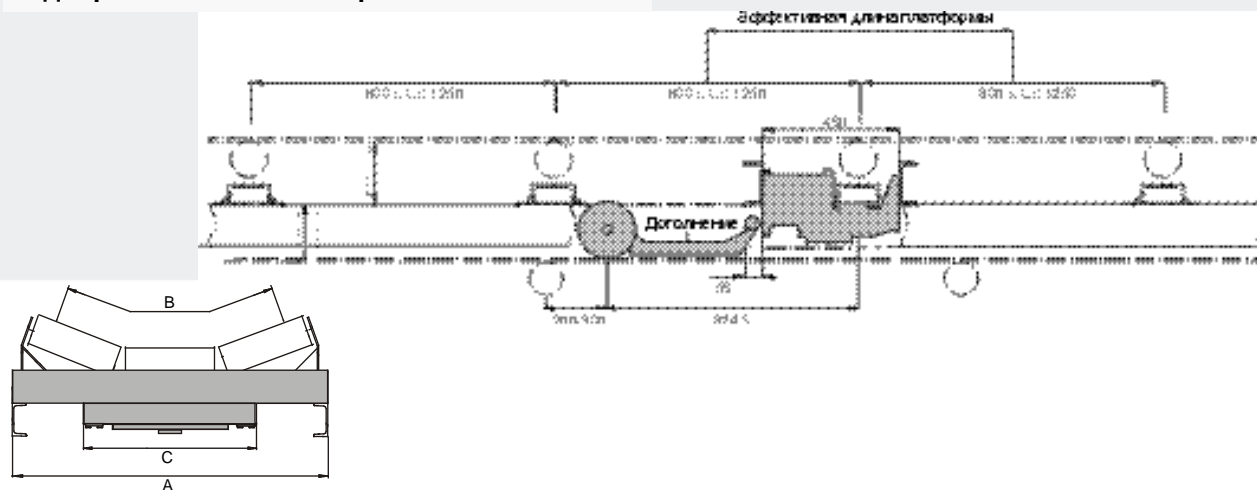
Однако, подобный метод может отрицательно сказаться на точности.

## Размеры [мм]

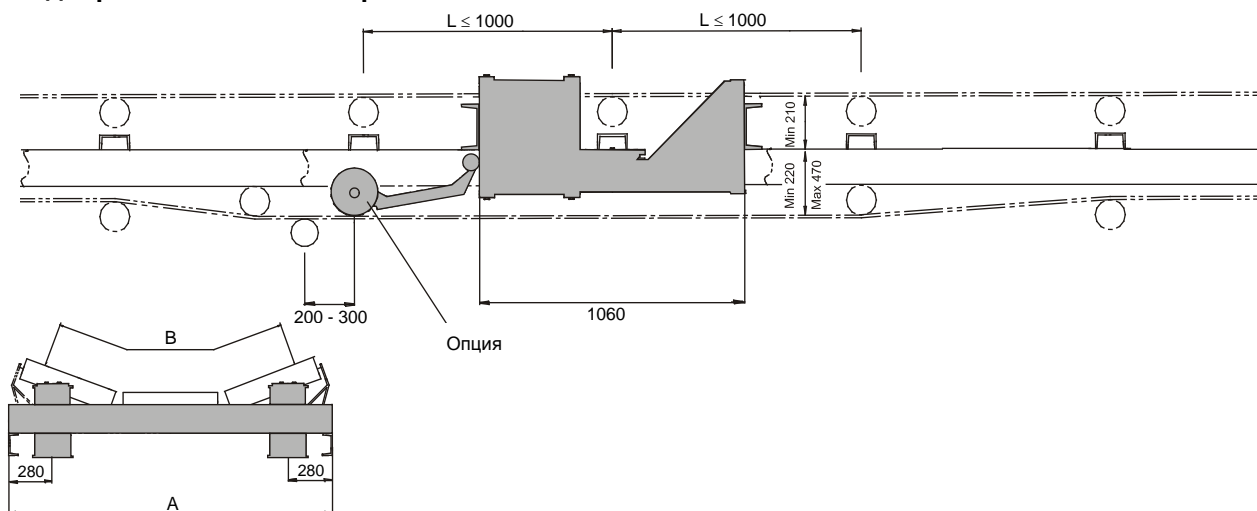
### Однороликовые конвейерные весы ВЕМ



### Однороликовые конвейерные весы ВЕР



### Однороликовые конвейерные весы ВЕД



## Размеры [мм]

MULTIBELT	Размеры [мм]										
BEM	Размер B Ширина ленты	400	500	650	800	1000	1200	1400			
BEP	Размер A	700	800	950	1150	1350	1600	1800			
	Размер B Ширина ленты	400	500	650	800	1000	1200	1400			
	Размер C	440	440	440	740	740	740	740			
BED	Размер A								2050	2250	2500
	Размер B Ширина ленты								1600	1800	2000

## Технические характеристики

MULTIBELT Одноролковые конвейерные весы	Точность без датчика скорости, только при постоянной скорости ленты	Производитель ность	Вес	Скорость ленты	Наклон конвейера
BEM	±1,0 % от номинальной производительности	до 4.000 тонн/час	≈ 60 кг	до 6 м/с	~ 20° (никаких относительных движений материала)
BEP	±0,5 % от номинальной производительности	до 6.000 тонн/час	≈ 100 кг		
	±1,0 % от текущей производительности				
BED	±0,5 % от номинальной производительности	до 15.000 тонн/час	≈ 300 кг		
	±1,0 % от текущей производительности				

### Точность

Указанная точность относится или к номинальной производительности (макс. производительности) или к действительной в диапазоне 20 - 100 %.

Указанная точность действительна при установке в подходящий ленточный конвейер, при условии, что установка и юстировка измерительной станции проводятся согласно наших инструкций по монтажу и юстировке.

Для оптимального вписывания весов используйте наш документ BVR2220 'Указания по планированию для достижения безупречной работы и высокой точности'.

### Дополнительные требования

В случае наличия у Вас особых требований к весам, как то:

- исполнение для коммерческого учёта,
- скорость ленты за пределами приведённого диапазона,
- уклономер при изменении угла наклона конвейера,
- управление питателем,
- производительность выше 15.000 т/ч,
- более высокая точность,
- специальная ширина ленты,
- специальный конвейер,

просим указать их в Вашем запросе.

### Данные для заказа

Для быстрой и безупречной обработки Вашего запроса нам необходимы следующие данные:

- Ширина ленты [мм]
- Производительность [тонн/час]
- Наклон конвейера [°]
- Скорость ленты [м/с]
- Точность [%]
- Номинальная производительность ( )
- Действительная производительность ( )

#### Исполнение однороликовых конвейерных весов

##### **ВЕМ 400 - 1400**

Конвейерные весы модульной конструкции, ширина ленты 400 - 1400 мм

##### **ВЕР 400 - 1400**

Конвейерные весы с весовой платформой, ширина ленты согласно IEC 400 - 1400 мм

##### **ВЕР 1600 - 2000**

Конвейерные весы с весовой платформой, ширина ленты согласно 1600 - 2000 мм

#### Опции

Датчик скорости **FGA 24 A** – коммутатор Namur с делительным диском

Датчик скорости **FGA 20 RSLE** - для измерения скорости ленты до 3,5 м/с; фрикционное колесо с балансиром и держателем

Датчик скорости **FGA 30 R2** - для измерения скорости ленты до 3,5 м/с; фрикционное колесо, закрытый корпус, балансир и держатель

Датчик скорости **FGA 30 R2 K** - для измерения скорости ленты от 3,5 м/с с муфтой для установки на конец приводного вала

Датчик скорости **FGA 53 K** - для измерения скорости ленты от 0,1 м/с с муфтой для установки на конец приводного вала

#### **ООО Шенк Процесс РУС**

105082, г. Москва  
ул. Бакунинская д. 71 стр.10, 7 этаж  
Тел и факс: +7 (495) 981 12 68  
mail@schenckprocess.ru  
www.schenckprocess.ru

#### **Schenck Process GmbH**

Pallaswiesenstr. 100  
64293 Darmstadt, Germany  
Phone: +49 6151 1531-1216  
Fax: +49 6151 1531-1172  
sales@schenckprocess.com  
www.schenckprocess.com