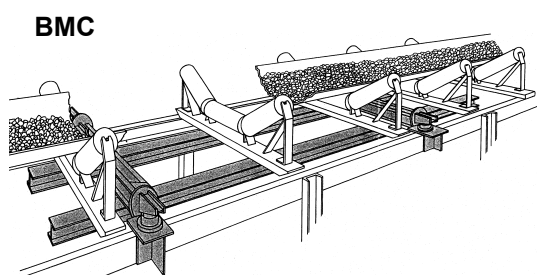
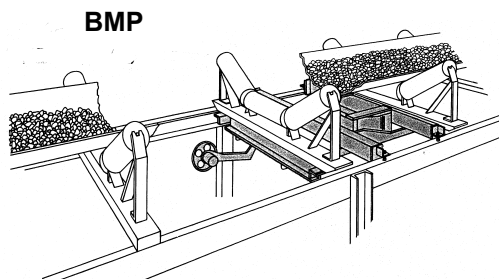


Многороликовые конвейерные весы MULTIBELT®



- Непрерывное измерение сыпучих материалов на ленточных конвейерах
- Подходят для производительности до 20.000 тонн/час
- Точность до $\pm 0,25\%$
- Наличие моделей для коммерческого учёта
- Применение с лентами шириной согласно IEC
- Подходят для использования во взрывоопасных зонах согласно ATEX

Применение

Многороликовые конвейерные весы применяются для непрерывного измерения количества и интенсивности подачи материала. Они сконструированы для установки на непрерывно работающих конвейерах и достигают точности до $\pm 0,25\%$.

Области применения:

- 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.

Спектр наших весов столь же разнообразен, как и Ваши требования.

Описание однорولیковых конвейерных весов см. отдельный информационный лист BV-D2049.

Устройство

Стандартный объём поставки Многороликовые конвейерные весов включает в себя:

- весовую платформу для установки на неё роликовой станции,
- защищенный 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.

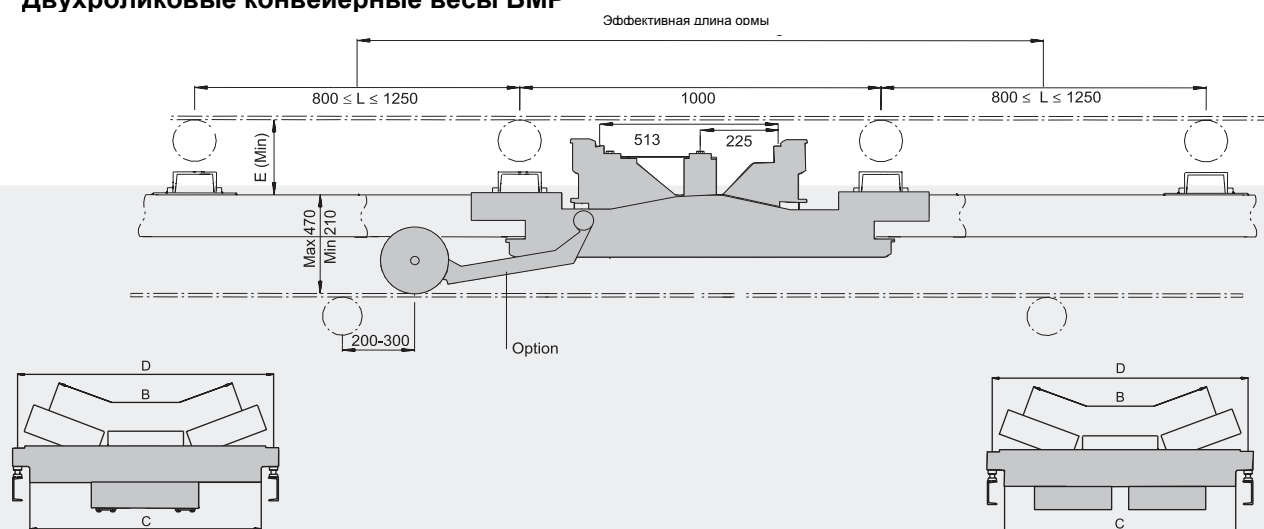
С помощью датчика скорости измеряется скорость движения ленты.

Результат обоих измерений даёт текущую производительность.

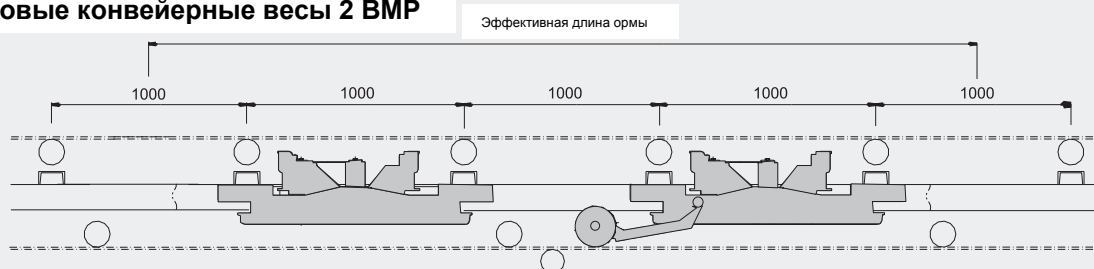
Путем интегрирования производительности получают величину подачи.

Размеры [мм]

Двухроликотые конвейерные весы ВМР

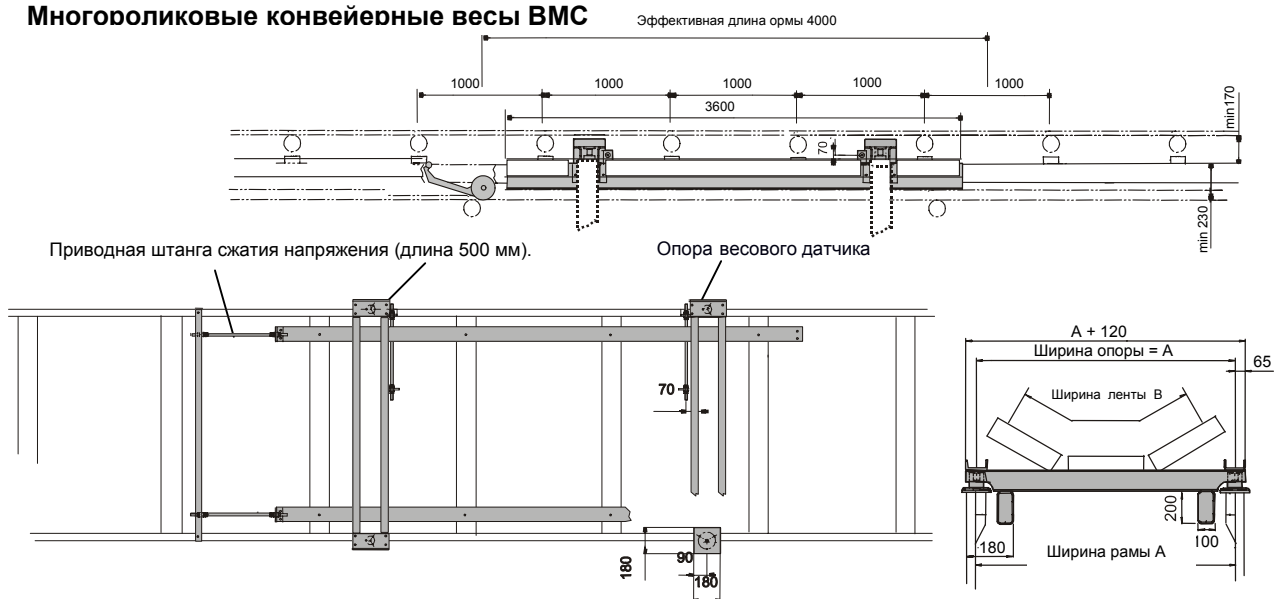


Двухроликотые конвейерные весы 2 ВМР



2 весовые станции ВМР, расположенные друг за другом, для достижения лучшей точности
(Размеры весовых станций идентичны размерам весовых станций ВМР)

Многороликотые конвейерные весы ВМС



Стандартная длина платформы - 4 м. Возможна специальная - 6 м.

Размеры [мм]

MULTIBELT	Размер [мм]									
BMP	Размер B Ширина ленты	500	650	800	1000	1200	1400	1600 ¹⁾	1800 ¹⁾	2000 ¹⁾
	Размер C	616	766	966	1166	1416	1616	1880	2080	2330
	Размер D	740	890	1090	1290	1540	1740	1990	2190	2440
	Размер E	120	120	120	120	120	160			
2 BMP	Размер B Ширина ленты	500	650	800	1000	1200	1400			
	Размер C	616	766	966	1166	1416	1616			
	Размер D	740	890	1090	1290	1540	1740			
	Размер E	120	120	120	120	120	160			
BMC	Размер A	800	950	1150	1350	1600	1800	2050	2250	2500
	Размер B Ширина ленты	500	650	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000

¹⁾ 2 весовые станции рядом друг с другом

Технические характеристики

MULTIBELT Многороликовые конвейерные весы	Точность <small>без датчика скорости, только при постоянной скорости ленты</small>	Производи- тельность	Вес	Скорость ленты	Наклон конвейера
BMP	±0,25 % <small>от номинальной производительности</small>	до 15.000 т/ч	≈ 200 кг <small>ширина ленты до 1400 мм</small>	до 6 м/с (предпочтительно)	~ 20° <small>(никаких относительных движений материала)</small>
	±0,5 % <small>от текущей производительности</small>		≈ 400 кг <small>ширина ленты до 1600 мм</small>		
2 BMP	±0,25 % <small>от текущей производительности</small>	до 15.000 т/ч	≈ 400 кг		
BMC	±0,25 % <small>от текущей производительности</small>	до 20.000 т/ч	≈ 380 - 480 кг		

Точность

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

Для типа 2BMP/BMC точность указана относительно действительной в диапазоне 30 - 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,
 - 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 прозводительность ()

Исполнение многороликовых конвейерных весов

BMP 500 - 2000

Конвейерные весы с весовой платформой, ширина ленты согласно IEC 500 - 2000 мм

2BMP 500 - 1400

Конвейерные весы с весовой платформой, ширина ленты согласно IEC 500 - 1400 мм

BMC 500 - 2000

Конвейерные весы с весовой платформой, ширина ленты согласно IEC 500 - 1400 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 балансиrom и держателем

Датчик скорости **FGA 20 RSLE-VA** - для измерения скорости ленты до 3,5 м/с; фрикционное колесо с балансиrom и держателем из специальной стали

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

Датчик скорости **FGA 53 K** - для измерения скорости ленты от 3,5 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