

Industriministeriet
INDUSTRI- OG
HANDELSSTYRELSEN
9. Kontor
MÅLETEKNIK

TYPEGODKENDELSESATTEST

Nr.: 1987-763/000-783

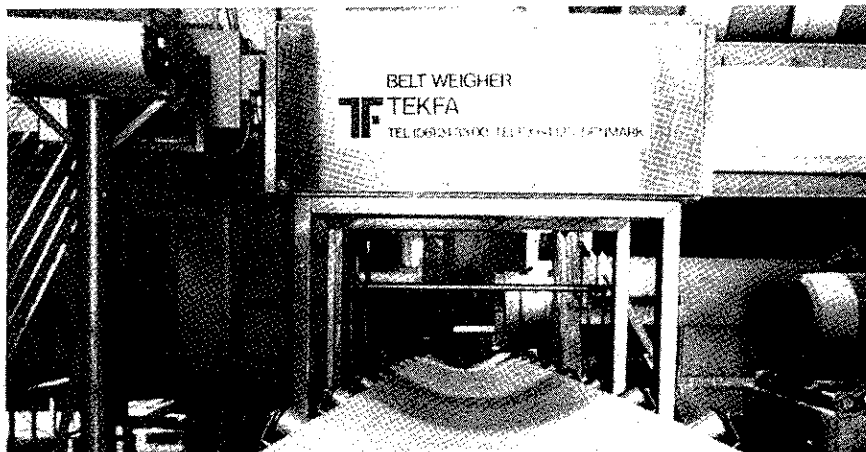
Udgave: 1

Dato: 1991-09-01

Gyldig til 1993-06-30

Systembetegnelse: TS ^{24.61}₀₀₃

AUTOMATISK VÆGT til KONTINUERLIG, TOTALISERENDE VEJNING



Producent	Tekfa A/S, Mundelstrup.
Ansøger	Tekfa A/S, Mundelstrup.
Art	Elektronisk transportbåndsvægt.
Type	Visningsenhed Underpart
Anvendelse	Industri, vejning af pulver og granulat.
Suppl. udstyr	Intet.

1. LEGALE MÅLEDATA

I henhold til MDIR 34.61-01, udgave 2.

Nøjagtighedsklasse

BEMÆRK!

Måleinstrumenter, som ikke er helt identiske med det i attesten fasttagne, kan kun verificeres under forudsætning af særskilt godkendelse ved tillæg til denne attest.

Maksimumskapacitet

 Q_{max}

1
2
3
5
7,5
10
15
20
25
30
40
50
60
75
100

t/h

Delingsværdi for totalindikatoren

 d_{td}

0,1
0,1
0,1
0,1
1
1
1
1
1
1
1
1
1
10
10
10

kg

Minimumskapacitet

 $Q_{min} = 20 \% \text{ af } Q_{max}$

Delingsværdi for nulstillingsindikatoren

 $d_0 = d_{td} / 10$

Nominel båndhastighed

 $v < 1 \text{ m/s}$

Vejelængde

 $L < 10 \text{ m}$

Udfoldet båndlængde

 $L_B < 100 \text{ m og } L_B < v \times 90 \text{ s}$

Temperaturområde

 $-10 \text{ }^\circ\text{C} / +40 \text{ }^\circ\text{C}$

Vejecellens maksimumsbelastning

Max = Minimum 30 % af vejecellens nominelle kapacitet.

Minimumssammentælling

 C_{min} = Den største af følgende værdier:C pr. båndomløb ved Q_{max} 2 % af C_{max} 200 x d_{td}

2. VERIFIKATIONSBESTEMMELSER

Verifikation

I henhold til MDIR 34.61-01, udgave 2.

Påskrifter

Type/Verifikationsskilt: Fabrikat, visningsenhedens type og serienummer, underpartens type og serienummer, systembetegnelse, 1 , Q_{max} , Q_{min} , $d_{td} =$, $d_o =$, Max , $v =$, $L =$, "Minimumssammentælling" C_{min} , "Automatisk vægt til vejning af _____" (produkttype), "Vægten skal nulstilles mindst hver tredje time. Nulstillingskontrollen skal være mindst _____ omløb" (antallet af omløb fastsættes ved førstegangsverifikationen i overensstemmelse med MDIR 34.61-01, punkt 7.4.4.4.).

Plombering

Hovedplomben, som er anbragt på højre side af visningsenheden, stemples med verifikations- og årsmærke.

Type/verifikationsskiltet, som er anbragt på forsiden af visningsenheden, sikres af skruen for totalplombering af denne.

Kalibreringskonstanter sikres inden plombering ved at disse overføres til PROM hukommelseskreds i visningsenheden. Visningsenheden totalplomberes med plombe og tråd gennem løs omløber og hul i hoved skrue, der fastgør forpladen til bundstykket.

Samledåser for vejecellekabel og pulsgiverkabel sikres mod indgreb og udskiftning med egnet plombering.

Blyplomber stemples med verifikationsmærke.

Industri- og Handelsstyrelsen forbeholder sig ret til at kræve ændringer i sikringsplomberingen.

3. KONSTRUKTION

Vægten består af en elektronisk visningsenhed og en båndtransportør med indbygget vejebord og pulsgiver.

Visningsenheden er forsynet med alfanumerisk display og tastatur. En del af tastaturets knapper virker desuden som funktionstaster. I display vises med forklarende tekst vægts aktuelle tilstand eller indholdet i et register. Der er registre for dags-, års- og totalsum, delsum nr. 1-9, nulstillingskontrol, kapacitet, båndbelastning pr. meter og båndhastighed. Alle sumregistre undtagen totalsummen kan nulstilles. Registret for nulstillingskontrol har 10 gange større opløsning end de øvrige sumregistre.

Vægten kalibreres ved dialog med en kalibreringsrutine i programmet. Kalibreringsdata sikres mod ændring ved efter kalibrering at overføre data til et ikke sletbart lager, en PROM. Data kan herefter kun aflæses. Hvis man forsøger at ændre i data eller at finjustere svarer vægten i display: "Justering låst".

Visningsenheden er tilkoblet ekstern alarmgiver for tydelig indikering af overskridelse af maksimumskapaciteten eller af minimumskapaciteten ikke er nået.

Underparten bestående af båndtransportør, vejebord, udveksling, strain gauge vejecelle og pulsgiver har typebetegnelse af formen: A1.xxxx.yyy.zzz, hvor i det aktuelle tilfælde xxx er maksimumskapaciteten i t/h, yyy er vejecellens nominelle kapacitet i kg og zzz repræsenterer udvekslingsforholdet (12 : zzz).

Vejebordet er udformet som to rammer monteret med ruller. Hver af rammerne er i den ene ende ophængt i faste punkter via krydsled. I den anden ende overføres belastningen fra båndet via trækstænger og udvekslingsarm til vejecellen.

Vejecellen er fabrikat HBM, type Z6H2, kapacitet 10 kg, 20 kg, 50 kg eller 100 kg.

Udvekslingsforholdet er 12 : zzz, hvor zzz kan have følgende værdier 8, 12, 15, 18, 21, 24, 30, 36, 40, 48, 58, 64, 72, 84, 96, 108 eller 120.

Båndbevægelsen overføres til visningsenheden via en pulsgiver, der drives af båndets fritløbende enderulle. Pulsgiveren er en TEKFA, type 9290 eller en ELTOMATIC, type 01-07. Båndets anden enderulle er forsynet med motor, der driver båndet. Båndets hældning i længderetningen kan være fra 0 til 5 grader i forhold til vandret. Siderullernes akselhældning i forhold til de midterste bærerullers aksler kan være fra 0 til 20 grader.

4. DOKUMENTATION

Ansøgning nr. 1987-763/360-783

P. Claudi Johansen.