

## Waga przenośnikowa **WAGTROL 2**

Waga przenośnikowa jest wagą automatyczną, służy do ciągłego pomiaru natężenia przepływu materiału i kontroli jego sumarycznej ilości. Jest zaprojektowana do wbudowania w istniejące przenośniki taśmowe. Służy do pracy ciągłej. Znajduje zastosowanie we wszystkich gałęziach przemysłu.

- prosty montaż bez przecinania konstrukcji przenośnika
- niewrażliwość na niesymetrię strugi materiału
- prosta obsługa
- dokładność pomiaru 1 (2) % - uzależniona od stanu technicznego przenośnika



Waga przenośnikowa składa się z następujących elementów:

- zespół mechaniczny
- sterownik wagowy
- czujnik prędkości taśmy

### **zespół mechaniczny (moduł ważący)**

- konstrukcja wagi rama stalowa, wymiarami dopasowana do przenośnika,
- wysokość zabudowy 120 mm,
- konstrukcja cynkowana galwanicznie lub malowana farbą chlorokauczukową (opcja: wykonanie ze stali nierdzewnej),
- zestawy rolkowe wykorzystane zostaną z istniejącego przenośnika;
- ilość sekcji rolkowych na pomoście wagi 1 (2)
- ilość przetworników tensometrycznych 2 (4)
- stopień ochrony przetwornika IP67
- skrzynka połączeniowa z dławnicami IP65



### Uwagi:

- ze względu na bezpośrednie podparcie zestawów rolkowych na 4 przetwornikach tensometrycznych (bez układów dźwigniowych), waga jest niezawodna, odporna na zużycie mechaniczne elementów przegubowych i ich wpływ na zmienne parametry w czasie,
- zastosowanie w jednym układzie kilku przetworników tensometrycznych połączonych elektrycznie równolegle, zamontowanych w obrysie zewnętrznych krawędzi taśmy, gwarantuje uzyskanie wskazań o zmniejszonych błędach wynikających ze zmiany położenia taśmy oraz niesymetrycznego rozłożenia na niej masy transportowanej,

- zamontowane rolki na wadze oraz w strefie wagi, winny być sprawne. Bicie rolek, dwa zestawy przed i trzy za wagą winno nie przekraczać 0,2 mm,
- miejsce montażu 3 - 5 stacji rolkowych od zasypu,
- kąt wzniosu przenośnika nie powinien przekraczać 18° ,
- materiał w trakcie jego transportu nie może się osuwać,
- boki taśmy tworzące nieckę, nie powinny być nachylone pod kątem większym jak 30°

**sterownik wagowy** prezentuje wynik ważenia:

- chwilowa wydajność [ t/h (kg/s) ]
- licznik główny [ kg, t ]
- licznik pomocniczy [ kg, t ]
- obciążenie przetworników [ kg ]

## w trybie diagnostycznym:

- obciążenie przetworników [ kg ]
- sygnał z przetworników [ mV ]
- test wyświetlacza, klawiatury
- test przekaźników,
- ilość impulsów enkodera
- prędkość taśmy [ m/min ]
- obciążenie taśmy [ kg/m ]
- wyjście analogowe [ mA (V) ]

## Pełnione funkcje:

- miernik przepływu,
- dozownik
- regulator przepływu

## Wyjścia/wejścia:

- RS232 na drukarkę,
- RS232 na PC (opcja: RS485 z protokołem ModBus, Profibus)
- 11 wyjść przekaźnikowych
- opcja: analogowe 0-20, 4-20 mA, 0-10V – chwilowy przepływ
- 6 wejść (w tym: enkoder)

Zasilanie: 230 VAC; 50 Hz

Przewód łączący z skrzynką połączeniową:  
6 x 0,35 mm<sup>2</sup> w ekranie**czujnik prędkości taśmy**

## enkoder

- zasilanie 12 VDC
- ilość impulsów/1 obrót 100 (500)
- mocowanie:
  - dźwignia do konstrukcji na taśmę powrotną
  - opcja: sprzęgło
- przewód łączący do sterownika  
4 x 0,24 mm<sup>2</sup> w ekranie

## koło pomiarowe:

- średnica Ø 159,16 mm
- obwód 500 mm



## WAGI

bezpośredni kontakt: tel. 032/ 7890026, fax 032/2053377, e-mail: [wagi@introl.pl](mailto:wagi@introl.pl)



### Zakres dostawy

- |  |        |
|--|--------|
| • zespół mechaniczny                               | kpl. 1 |
| • skrzynka połączeniowa przetworników              | szt. 1 |
| • enkoder z kołem pomiarowym i dźwignią            | kpl. 1 |
| • sterownik  | szt. 1 |
| • skrzynka zewnętrzna (z zabudowanym sterownikiem) | kpl. 1 |

#### Uwagi montażowe:

- zamawiający zapewnia zasilanie wagi (sterownik) – podanie zasilania wykonują upoważnieni pracownicy zamawiającego
- kalibrację wagi przeprowadza się statycznie odważnikami,
- kalibracja dynamiczna pustej taśmy w ruchu,
- kalibracja przepływu próbkami o znanej masie. Próbkę materiału można wyznaczyć na wadze kontrolnej (np. samochodowej). Przygotowanie próbek i obsługa zasypu, pomiaru masy próbek zobowiązany jest wykonać Zamawiający. Pomiar może odbywać się przed lub po przejściu materiału przez wagę. Bez względu na ilość materiału ważonego musi być taka sama jak ilość materiału transportowanego przez przenośnik. Wielkość pojedynczej próbki zostanie określona w trakcie uruchomienia z uwzględnieniem cech przenośnika.
- po wykonanych czynnościach kalibracyjnych, Introl Sp. Z o.o. Wystawia Świadectwo Sprawdzenia wagi.