

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Базовый комплект поставки, в составе:

- грузоприемное устройство
- датчик весоизмерительный тензорезисторный
- датчик перемещения индуктивный ДПИ-8
- блок обработки информации
- пульт оператора
- комплект кабелей от ДПИ-8 и тензорезисторного датчика до БОИ
- комплект эксплуатационных документов (РЭ 1, РЭ 2, РЭ 3) и инструкция по монтажу весов

Опции к весам:

- цифровой блок индикации ЦБИ-1-12
- модуль токового выхода (4-20 мА)
- согласователь шины СШ-485

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЕСОВ

Устройство калибровки – УККВ (УККВ-10, УККВ-50, УККВ-70, УККВ-145, УККВ-280) с методи-кой калибровки МК52-233-2005

Оригинальное мобильное устройство калибровки весов АВП-К – специальная цепь калибровочных тележек с гирями класса М1, М2.

Пять модификаций УККВ адаптированы для применения в весах АВП-К всех 9 модификаций как с двумя, так и с одной роликоопорами для градуировки и калибровки весов.

Принцип действия УККВ – создание эталонной динамической линейной нагрузки на ленту конвейера в зоне установки весов в диапазоне от 2 до 280 кг/м. Для этого используются модификации: УККВ-10, УККВ-50, УККВ-70, УККВ-145, УККВ-280 (каждое создаёт не менее пяти значений линейной плотности по шкале весов).

Масса калибровочных цепей от 10 до 160 кг.

Контрольные грузы – набор стандартных гирь класса М1, М2 массой от 1 кг до 20 кг и в количестве от 10 до 60 штук в зависимости от модификации УККВ.

Работы по калибровке весов устройством УККВ проводятся по специальной методике, утвержденной ФГУП «УНИИМ».

Устройство калибровки УККВ защищено патентом.

АРМ диспетчера с программным обеспечением

Сервер мониторинга работы и сбора данных с весов

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ РАБОТ, ВЫПОЛНЯЕМЫХ ЗАКАЗЧИКОМ

1. Выбор места установки весов совместно с Поставщиком.
2. Подготовка выбранного места на конвейере для монтажа весов в соответствии с Инструкцией по монтажу весов.
3. Доставка весов к месту установки.
4. Монтаж грузоприемного устройства под руководством Поставщика.
5. Приобретение и прокладка кабеля связи в трубопроводах от БОИ до пульта оператора.
6. Подвод электропитания (220 В, 50 Гц) к месту установки БОИ и пульта оператора.
7. Организация калибровки весов.

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ РАБОТ, ВЫПОЛНЯЕМЫХ ПОСТАВЩИКОМ

1. Выбор места установки весов на конвейере и предоставление Заказчику Инструкции по монтажу весов.
2. Проведение шеф-монтажа грузоприемного устройства, датчика перемещения, БОИ, пульта оператора.
3. Подключение датчиков и вторичной аппаратуры.
4. Выполнение пуско-наладочных работ.
5. Проведение калибровки весов.
6. Обучение эксплуатации и калибровке весов представителей Заказчика в течение одного рабочего дня.
7. Выполнение гарантийных обязательств в течение 12 месяцев от даты сдачи весов, но не более 15 месяцев от даты передачи оборудования весов Заказчику.

Примечание: ООО «Авитек-Плюс» имеет аккредитацию на проведение работ по калибровке конвейерных весов.

Срок поставки – от 2 до 3 месяцев в зависимости от количества заказываемых весов и наличия комплектующих на складе.