

ООО «Научно-производственное предприятие «Тензоприбор»

Устройство фасовки цемента в клапанные мешки (УФЦ)

Руководство по эксплуатации

ТЕНЗ.258.00.00.000 РЭ

Самара 2013 г.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Настоящее Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления с конструкцией, принципом работы и основными параметрами устройства фасовки в клапанные мешки (УФЦ).

В конструкцию устройства могут вноситься изменения, не отраженные в настоящем РЭ.

НАЗНАЧЕНИЕ

УФЦ предназначено для весовой фасовки сыпучего материала в клапанные мешки и учёта в виде накопительной суммы этого материала. Основные элементы конструкции УФЦ показаны на рис. 1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Напряжение питания устройства, В	24
2. Напряжение питания тензодатчика, В	5±0,25
3. Предел взвешивания весов, кг	95
4. Максимальная доза сыпучего материала не должна превышать, кг	95
5. Метрологические характеристики весоизмерительной системы определяются характеристиками прибора БВД-03/05 (Ф-01) (см. Руководство по эксплуатации прибора БВД-03/05 (Ф-01)) и датчика L6F-C3-100 (паспорт)	
6. Погрешность взвешивания не более (от предела взвешивания)	0,1 %
7. Габаритные размеры устройства, ДхШхВ, мм	655x145x439
8. Масса устройства, кг	10

КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Устройство фасовки цемента в клапанные мешки	1 шт.
2. Руководство по эксплуатации «Устройство фасовки цемента в клапанные мешки ТЕНЗ.258.00.00.000 РЭ»	1 экз.
3. Руководство по эксплуатации прибора БВД-03/05 (Ф-01)	1 экз.
4. Паспорт на тензодатчик силы L6F-C3-100	1 экз.
5. Паспорт на индуктивный датчик PR12-4DP	1 экз.

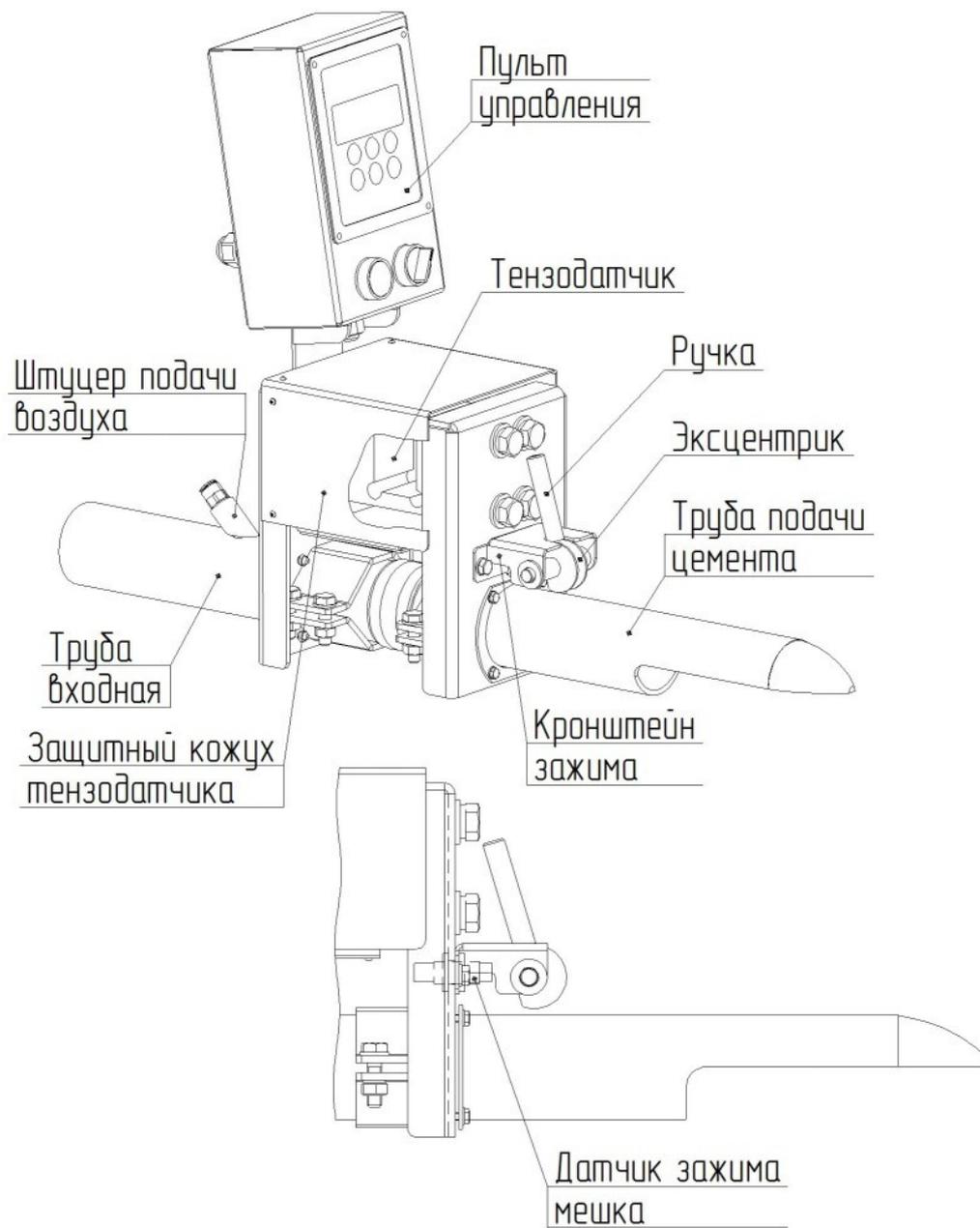


Рис. 1 Устройство фасовки цемента в клапанные мешки

ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К ЭКСПЛУАТАЦИИ

УФЦ поставляется ЗАКАЗЧИКУ в собранном виде. Подготовка УФЦ к эксплуатации осуществляется следующим образом (рис. 2):

- 1.Рекомендуется максимально укоротить входную трубу с целью уменьшения сопротивления потоку фасуемого продукта.
- 2.Рекомендуется установить перед входной трубой отсекающий дисковый затвор Ду=50 мм, например, типа D375XN69 ф. Samozzi с пневмоприводом для обеспечения точности дозировки фасуемого материала.
- 3.Закрепите трубу входную (или фланец дискового затвора) к выходу применяемого питателя. Положение трубы должно быть горизонтальное.
- 4.Подсоедините трубку подачи воздуха (D8/6) к штуцеру.
- 5.Соедините провод заземления от пульта управления с земляной шиной. Проверьте сопротивление заземления (оно должно быть не более 0,1 Ом)!
- 6.Согласно схеме электрической принципиальной соедините обмотку пневмораспределителя отсекающего затвора (на сх. «Затвор подачи») с клеммой X2.9 прибора и источником напряжения необходимого для работы пневмораспределителя. На схеме штриховыми линиями показаны варианты питания обмоток пневмораспределителей или от напряжения 220В, или от 24В. Каждый выход прибора D00...D07 через контакт соответствующего реле внутри прибора соединен с цепью СОМ через предохранители. Контакты реле могут работать с напряжениями до 230В. Поскольку для питания прибора необходимо постоянное напряжение 10...30В, то желательно обмотки пневмораспределителей выбирать также на напряжение в этом диапазоне, например, 24В.

Для питания прибора можно применить адаптер (блок питания) типа RS-50-24.

- 7.Перед подключением напряжения питания к прибору внимательно ознакомьтесь с Руководством по эксплуатации прибора БВД-03/05 (Ф-01).
- 8.Для работы с УФЦ выполните калибровку и другие настройки прибора согласно Руководству по эксплуатации прибора БВД-03/05 (Ф-01).
- 9.При необходимости отрегулируйте датчик зажима мешка путем перемещения датчика в осевом направлении и кронштейна датчика в радиальном направлении, добившись четкой зоны срабатывания датчика при опущенной ручке зажима и надежном закреплении мешка на трубе.
- 10.При срабатывании датчика зажима мешка прибор формирует команду на открывание затвора подачи продукта. Этим обеспечивается максимальная производительность установки. В случае необходимости организации работы с ручным управлением началом фасовки, необходимо отключить датчик от цепи управления (например, отсоединить и изолировать провод от клеммы X3.3 прибора) и подключить дистанционно устанавливаемую кнопку «Старт» как показано на схеме к клеммам X3.8 и X4.1. Это позволит запускать процесс фасовки каждый раз после нажатия на кнопку «Старт». При достижении заданной дозы с учетом параметра «Упреждение» отсечка затвора подачи фасуемого продукта производится автоматически.

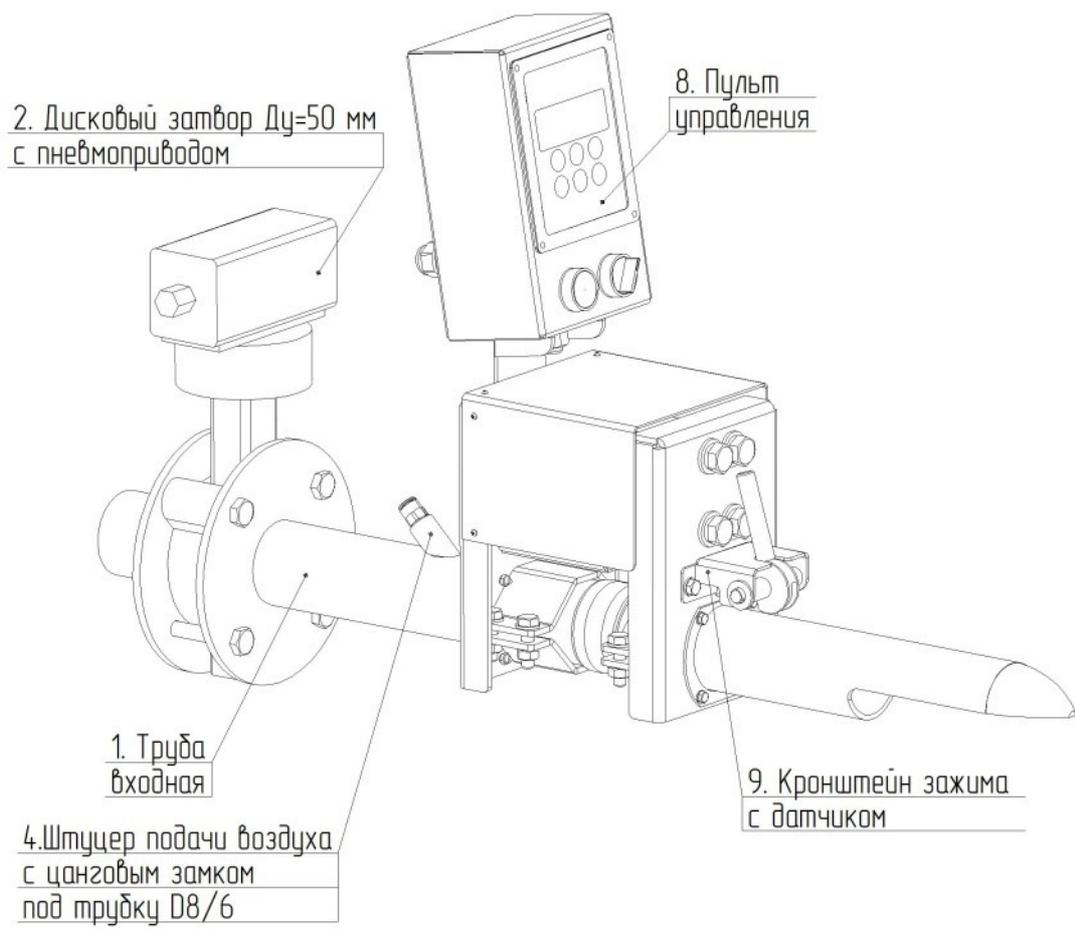


Рис. 2 Подготовка УФЦ к эксплуатации

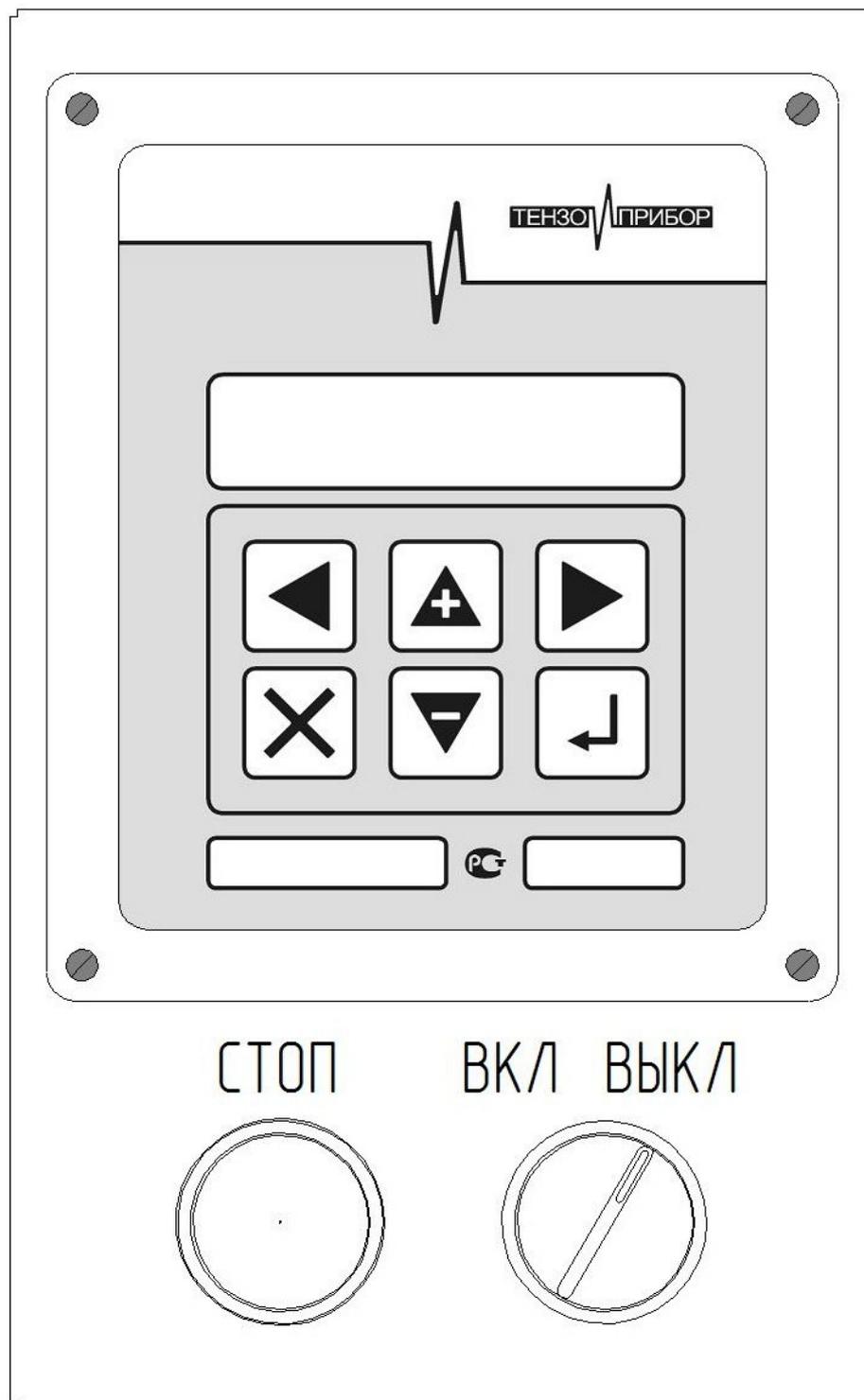


Рис. 3 Лицевая панель пульта управления

РАБОТА УФЦ

Перед началом работы необходимо выбрать или задать требуемую весовую дозу фасуемого продукта (см. руководство на прибор БВД-03/05 (Ф-01 раздел «настройка рецептов»).

После настроек и включения питания оператор надевает пустой клапанный мешок на трубу подачи продукта и опускает ручку зажима мешка (рис.1). Срабатывает датчик зажима и открывается затвор подачи. Одновременно может при соответствующих соединениях приводиться в действие механизм питателя. Продукт начинает заполнять мешок. При достижении заданной дозы, закрывается затвор подачи (может также отключаться питатель). Через заданное время (2...3 сек.) успокоения веса прибор формирует сигнал готовности дозы и сигнал выгрузки. С этого момента разрешается снимать мешок с весовой системы, предварительно подняв ручку эксцентрикового зажима. После снятия мешка с продуктом можно установить следующий пустой мешок и повторить цикл фасовки. Для обеспечения максимальной точности фасовки рекомендуется включить опцию «Адаптация» в настройках прибора, что позволит автоматизировать учет результатов каждой предыдущей дозировки в последующих.

В любой момент можно остановить фасовочный процесс нажатием кнопки «СТОП». Для продолжения процесса нажать кнопку «Старт» при ее подключении, или поднять и опустить рычаг зажима мешка.

Во время работы прибор формирует накопительную сумму отвесов компонентов и количество отвесов. Подробное описание функций прибора приведено в руководстве по эксплуатации на прибор БВД-03/05 (Ф-01).

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Корпус пульта управления должен быть заземлен. Сопротивление между корпусом и шиной заземления должно быть не более 0,1 Ом.

Не допускается нагружать весы выше предельно допустимой нагрузки (95 кг) из-за чего может выйти из строя тензодатчик.

К работе с системой допускаются лица, изучившие данное руководство, Руководство на прибор БВД и «Единые правила эксплуатации электроустановок потребителей».

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 1.Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие технических характеристик устройства, указанных в настоящем руководстве, при соблюдении потребителем условий и режимов эксплуатации, правил хранения и транспортирования.
- 2.Гарантийный срок эксплуатации устройства 12 месяцев со дня поставки. В течение этого срока покупатель имеет право на бесплатный ремонт устройства и замену вышедших из строя узлов и деталей по вине изготовителя.
- 3.Гарантийные обязательства сохраняются только при наличии настоящего руководства и соблюдении условий и режимов эксплуатации - отсутствие следов механического или повышенного температурного воздействия на устройство, а также следов заливки жидкостями.

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

В случае отказа устройства в период гарантийного срока, необходимо составить технически обоснованный Акт рекламации. Акт рекламации необходимо направить в адрес поставщика. Сведения о рекламациях следует регистрировать в таблице 1.

Таблица 1 – Регистрация неисправностей пульта.

Дата	Количество часов работы с начала эксплуатации	Краткое содержание неисправности	Дата направления рекламации	Меры, принятые по рекламации

Рекламации в период гарантийного срока принимаются по адресу:
Россия, 443081, г.Самара, ул. Сов Армии 181 лит. Е, НПП «Тензоприбор»
Тел./факс.: (846) 331-23-11, 205-00-31, 205-00-32.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Устройство фасовки цемента в клапанные мешки, заводской номер _____
соответствует техническим требованиям, указанным в данном руководстве,
укомплектован согласно настоящему руководству и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска: _____

Технический контролер:

_____ / _____ / М. П.