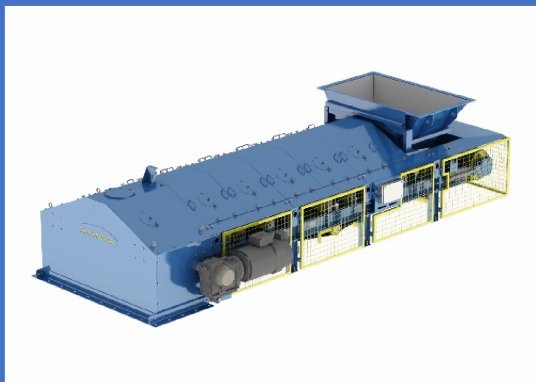
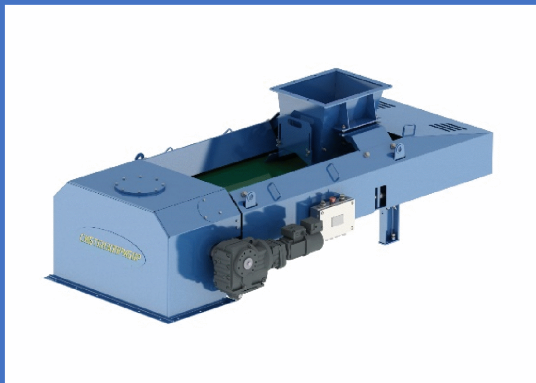


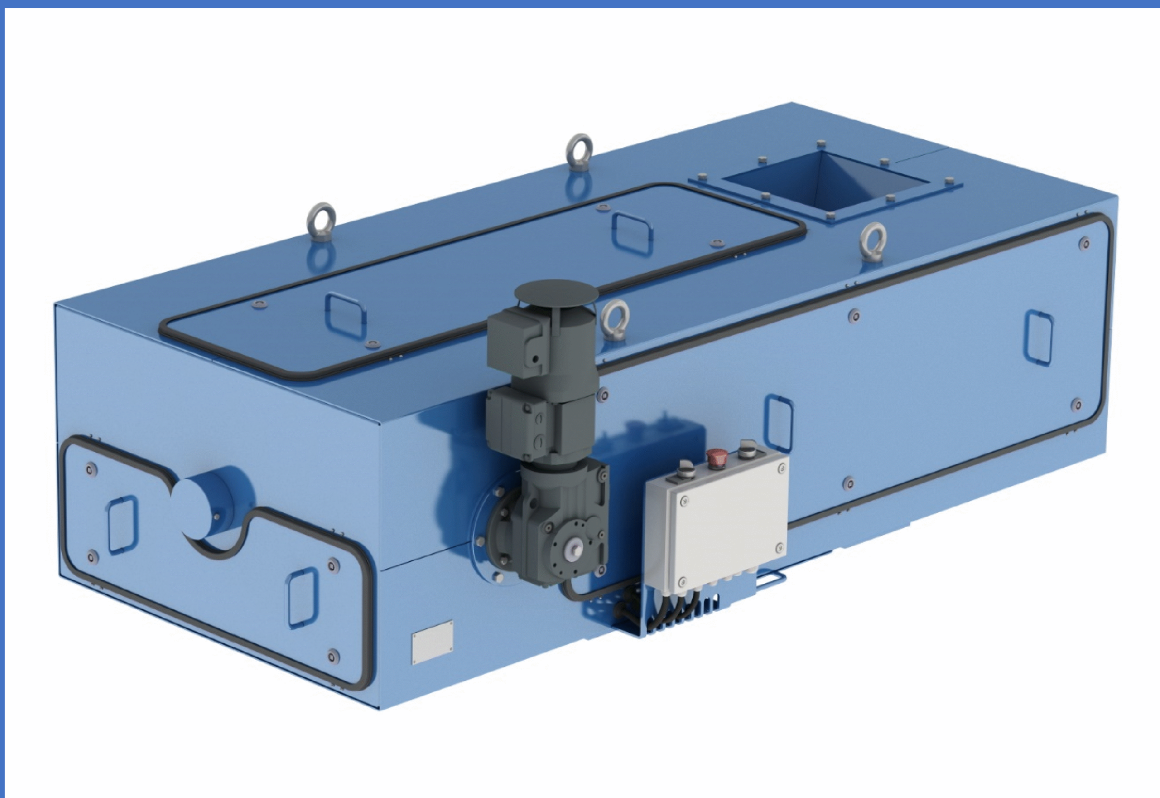


STP

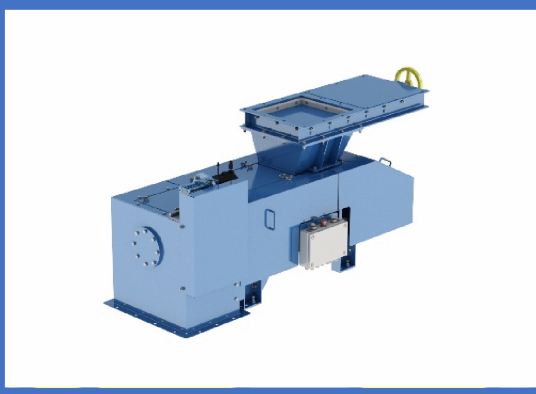
Traditions of Accuracy



**ДОЗАТОРЫ ВЕСОВЫЕ
ЛЕНТОЧНЫЕ
ЗАКРЫТОГО ТИПА**



**КАТАЛОГ
2022**



**СИБТЕНЗОПРИБОР –
ТРАДИЦИИ ТОЧНОСТИ!**

www.sibtenzo.com

Содержание

<i>Раздел:</i>	<i>Страница:</i>
Описание и технические характеристики	3
Преимущества	6
Общий вид и дополнительное оборудование	7
Условное обозначение	8
Инструкция по подбору	9
Пример подбора	10
График подбора оптимальной ширины ленты	13
Таблица допустимых комбинаций для ленты 400 мм	14
Таблица допустимых комбинаций для ленты 500 мм	15
Таблица допустимых комбинаций для ленты 650 мм	16
Таблица допустимых комбинаций для ленты 800 мм	17
Габаритные и присоединительные размеры	18
Рекомендуемые размеры зон обслуживания	20
Сертификаты и свидетельства	21
О качестве	22
Контактная информация	23

Описание и технические характеристики

Назначение

Дозаторы закрытого типа предназначены для непрерывного и порционного весового дозирования сыпучих материалов (мелкой фракции) с повышенным пылеобразованием в технологических линиях предприятий металлургической, цементной, горнорудной, строительной, пищевой и других отраслей промышленности.

Принцип работы

Принцип работы дозатора основан на преобразовании деформации упругих элементов тензорезисторных датчиков, возникающей под действием силы тяжести материала, в электрический сигнал, изменяющийся пропорционально массе материала, который поступает в систему управления дозатором, где усиливается, оцифровывается, обрабатывается и отображается на панели оператора в единицах измерения веса. В процессе работы дозатора происходит непрерывное взвешивание транспортируемого материала и контроль скорости ленты конвейерной. Исходя из получаемых данных система управления дозатором корректирует скорость движения ленты конвейерной для выполнения указанного задания: поддержание производительности, либо отгрузка порции.

Характеристики	Дозаторы весовые ленточные закрытого типа
Наибольший предел производительности (НПП)	0,1...200 т/ч
Наименьший предел производительности	10% от НПП
Ширина ленты	400...800 мм
Расстояние по осям загрузки/разгрузки	1450...2650 мм (с шагом 200 мм)
Погрешность дозирования	±0,25; ±0,5; ±1,0% от НПП
Насыпная плотность дозируемого материала	0,1...4 т/м ³
Гранулометрический состав дозируемого материала	0...15 мм
Температура дозируемого материала	-15...+80°C
Габаритные и присоединительные размеры	- определяются по настоящему каталогу (см. раздел «Инструкция по подбору») с последующим уточнением характеристик на основании заполненного заказчиком опросного листа (см. на сайте www.sibtenzo.com); - определяются расчетом на основании заполненного заказчиком опросного листа
Комплектация	определяются на основании заполненного заказчиком опросного листа
Напряжение переменного тока питания (стандартное)	380 В
Частота переменного тока питания	50 Гц
Потребляемая мощность	0,37...3 кВт (определяется по настоящему каталогу (см. страницу 9) и уточняется расчетом на основании заполненного заказчиком опросного листа)
Интерфейс управления (по выбору)	RS485 (протокол Modbus RTU; протокол Profibus); Ethernet (протокол Modbus TCP/IP; протокол Profinet); аналоговые и дискретные сигналы
Диапазон температур в месте работы	-10...+40°C
Режим работы	- автономный (один дозатор); - в составе группы
Средний срок службы	10 лет (зависит от условий эксплуатации и качества технического обслуживания)

Стандартная комплектация	Опции комплектации	
<ul style="list-style-type: none"> - рама стальная внутренняя; - рама стальная наружная с раструбом соединения системы аспирации (с заглушкой); - лента конвейерная кольцевая (ПВХ); - барабаны (приводной и обводной с натяжным винтовым устройством); - ролики (транспортировочные, с углом опережения, весовые, дефлекторные); - очиститель ленты наружный; - ролик опора нижняя центрирующая с функцией динамического натяжения ленты и очистителем ленты внутренним; - пост местного управления; - грузоприемное устройство (с двумя тензодатчиками); - мотор-редуктор; - датчики (скорости с функцией датчика проскальзывания, схода ленты); - крышки (с уплотнениями и замками); - воронка формирующая (с вертикальным шибером регулировки потока материала); - шкаф системы управления (шкаф, контролер, весовой модуль, панель оператора с сенсорным управлением, частотный преобразователь, и прочее); - комплект соединительных кабелей; - калибровочные гири; - комплект эксплуатационной документации 	<ul style="list-style-type: none"> - затвор шиберный (с ручным приводом (маховик), с электрическим приводом); - питатель шлюзовой; - вибробункер; - переходная течка; - гибкая вставка; - прочее дополнительное оборудование (по запросу) <p><i>Возможность поставки и применения дополнительного оборудования рассматривается индивидуально на основании заполненного заказчиком опросного листа.</i></p>	<p>Нормирующая документация</p> <p>Дозаторы выпускаются по ГОСТ 30124-94, Техническим условиям ТУ 4274-003-16695547-2016.</p> <p>Сертификаты</p> <p>Дозаторы:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сертифицированы Федеральным Агентством по техническому регулированию и метрологии РФ (Свидетельство RU.C.28.373.A № 66899) и внесены в Государственный реестр средств измерений за №68309-17; – зарегистрированы в Государственном реестре средств измерений под номером РБ 03 02 6492 18 и допущены к применению в Республике Беларусь; – зарегистрированы в реестре Государственной системы единства измерений Республики Казахстан за № KZ.02.03.07996-2018/68309-17.
Стандартное исполнение	Опции исполнений	
<ul style="list-style-type: none"> - коррозионностойкое покрытие металлических поверхностей (основные цвета покрытия: синий (RAL 5005) и желтый (RAL 1021)); - лента конвейерная общего назначения; - степень защиты электрооборудования IP54; - диапазон температур в месте работы дозатора -10...+40°С 	<ul style="list-style-type: none"> - химстойкое покрытие металлических поверхностей, либо применение нержавеющей стали (химически защищенное исполнение); - лента конвейерная общего назначения с продольными бортами по краям; - степень защиты электрооборудования IP65; - футеровка воронки формирующей (высокомолекулярный полиэтилен); - футеровка вибробункера (высокомолекулярный полиэтилен); - сервопривод; - взрывозащита <p><i>Возможность изготовления оборудования нестандартного исполнения рассматривается индивидуально на основании заполненного заказчиком опросного листа.</i></p>	<p>Проверка и калибровка</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверка дозатора проводится в соответствии с ГОСТ 8.469-2002 «Дозаторы автоматические весовые непрерывного действия. Методика поверки»; - калибровка дозатора проводится с помощью калибровочных гирь и прогонки транспортируемого материала известной массы/имитатора линейной плотности материала (цепь калибровочная).

Описание системы управления дозатором

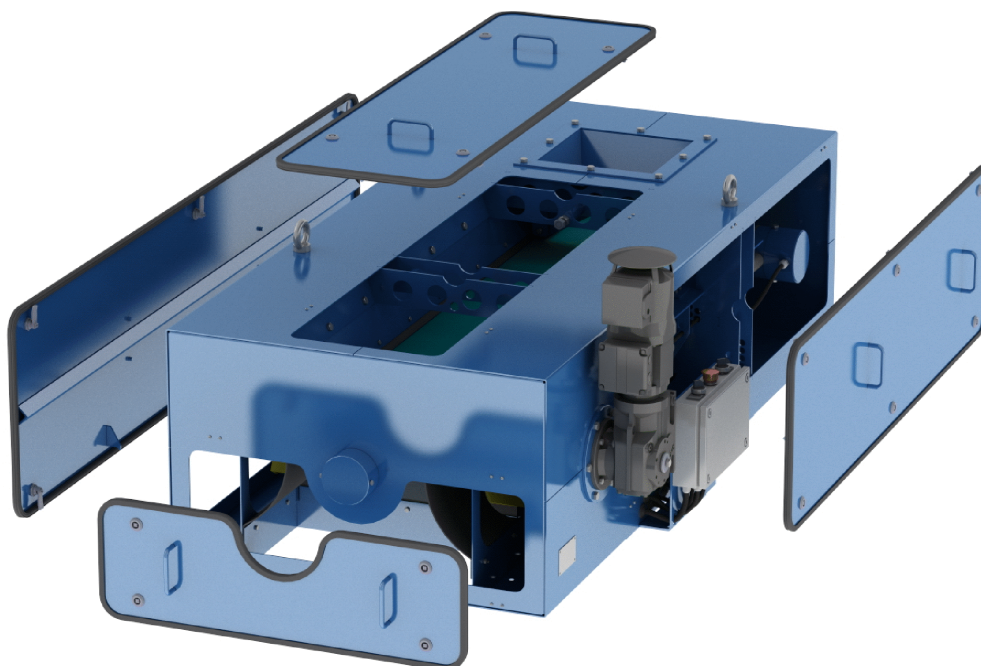
Система управления построена на базе программируемых логических контроллеров и предназначена для автоматического непрерывного поддержания управления ленточным весовым дозатором. Алгоритмы динамического взвешивания позволяют поддерживать заданную точность в течение всего срока эксплуатации. Удобный человеко-машинный интерфейс реализован с помощью специализированных цветных сенсорных панелей. Меню настроек позволяет технологическому персоналу самостоятельно корректировать рабочие параметры дозатора. Для регулирования производительности шкафы управления комплектуются частотным преобразователем.

Характеристики системы управления дозатором	Описание характеристик
Функции автоматической системы управления	<ul style="list-style-type: none"> - автоматическое поддержание заданного значения расхода материала (дозирование) в системах управления технологическими процессами или в самостоятельном автономном применении; - работа в режиме дискретного дозирования, выполнение заданного технологического цикла доз (при отгрузке дозы не менее 6 минут); - посменный учет отгруженного материала, ведение суточного, месячного архива; - автоматическая остановка привода дозатора при условии: нажатии на кнопку аварийной остановки, сходе ленты, возникновении проскальзывания ленты, невозможности выйти на заданную производительность, аварии привода дозатора, заштыбовки разгрузочной точки, сигнала с АСУ верхнего уровня, обрыв сигнала тензодатчика; - блокировка работы привода в наладочных режимах; - определение погрешности дозирования
Взаимодействие с автоматической системой управления верхнего уровня	<ul style="list-style-type: none"> - передача аналогового сигнала текущей произвольности ДВН; - передача дискретного сигнал аварии/работы ДВН; - прием аналогового сигнала задания производительности; - прием дискретного сигнал разрешения работы ДВН; - архивирование аварий, нестандартных ситуаций
Индикация числовых значений измерений	<ul style="list-style-type: none"> - текущей нагрузки [кг/м]; - суммарной массы транспортируемого материала [кг] или [т]; - текущей производительности дозатора [кг/с] или [т/ч]; - текущего значения отклонения производительности от задания (в % или в тех же величинах, что и производительность); - текущей скорости ленты [м/с]; - значение задания производительности
Поддерживаемые виды связи с автоматической системой управления заказчика	<ul style="list-style-type: none"> - дискретные релейные входы/выходы; - аналоговые сигналы: 4-20 мА (0-10В); - цифровые интерфейсы: Modbus TCP IP, Profinet, Profibus DP, Modbus RTU
Условия эксплуатации	<ul style="list-style-type: none"> - температура окружающей среды: +5...+50°C; - верхний предел относительной влажности воздуха (при 35 °С и более низких температурах, без конденсации влаги) - 80%; - атмосферное давление: 80...100 кПа

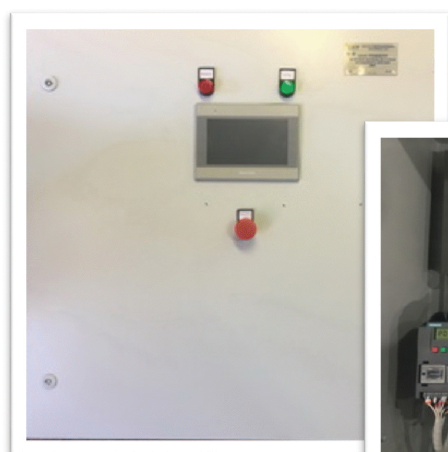
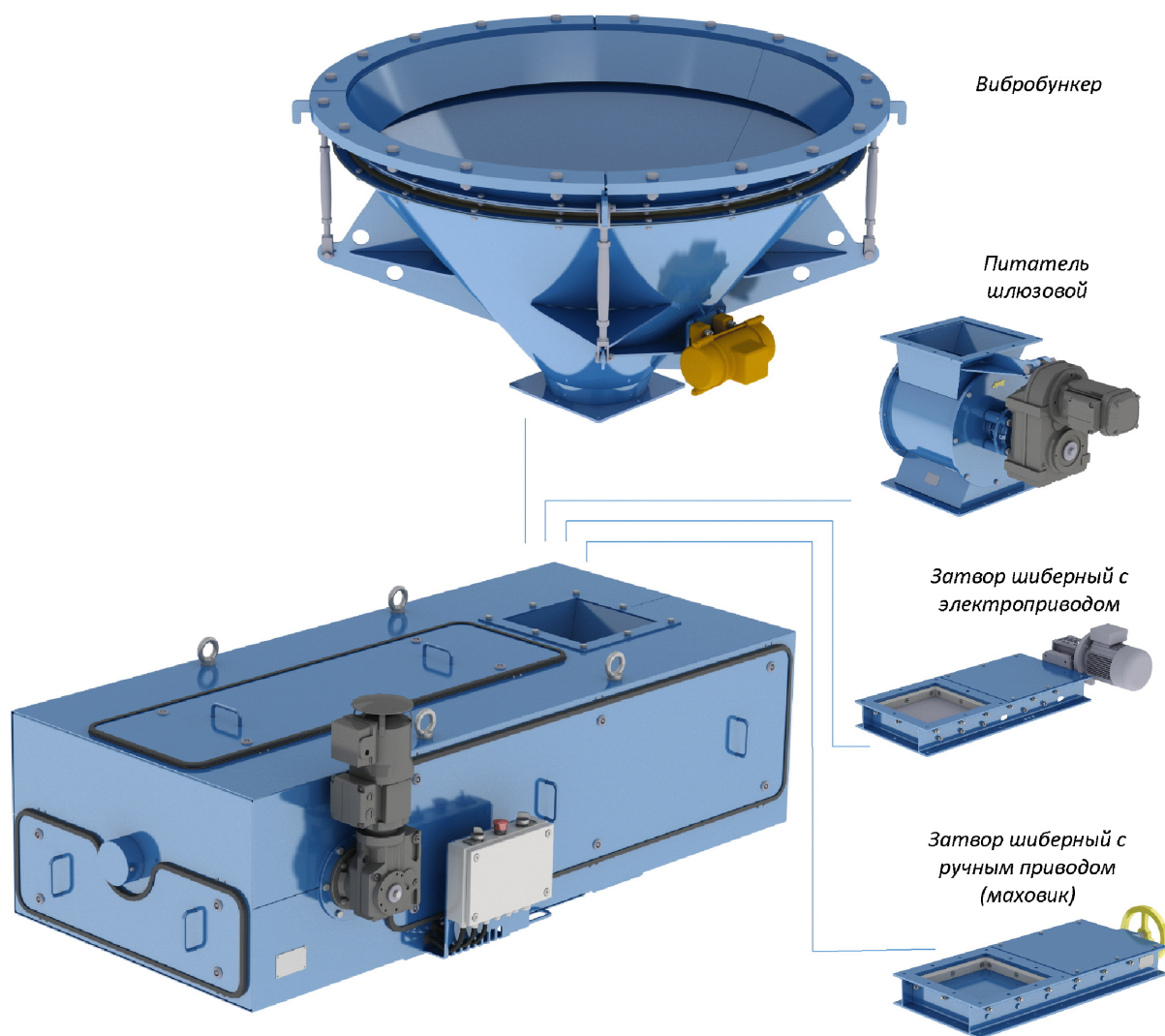
Преимущества

**Преимущества
дозаторов весовых
ленточных
закрытого типа
производства
ООО УК
«СИБТЕНЗОПРИБОР»**

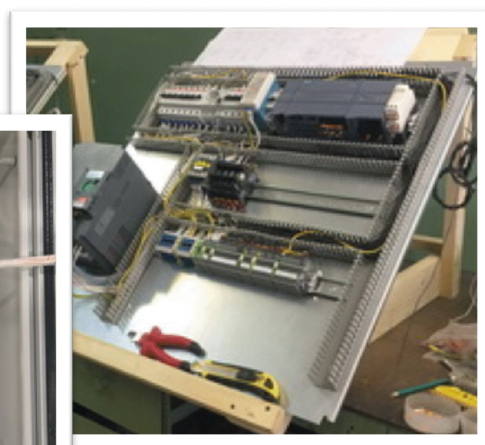
- высокие метрологические характеристики;
- качество подтверждено сертификатами и декларациями;
- гибкость опционального подбора комплектующих и исполнений;
- закрытый корпус с герметичными крышками, имеющий только окна загрузки и разгрузки материала позволяет предотвратить пылеобразование материала;
- транспортировка дозируемого материала осуществляется в отгороженной камере, что уменьшает налипание пыли на узлы и датчики дозатора непосредственно в закрытом корпусе;
- замена ленты конвейерной дозатора осуществляется с минимальной разборкой дозатора и без использования специальных инструментов и приспособлений;
- стандартный ряд дозаторов позволяет внедрить готовое решение в проект заказчика на этапе проектирования, используя данные каталога и 3D модели;
- простота и надежность узлов (удобство обслуживания);
- функция управления группой дозаторов по рецепту;
- функция автоматического включения резервного дозатора;
- управление дополнительными исполнительными устройствами заказчика;
- интеграция с существующими первичными преобразователями заказчика;
- конфигурируемая система архивирования данных;
- конфигурирование меню системы управления под заказчика;
- собственное производство узлов, металлоконструкций, шкафов системы управления;
- собственная разработка программ системы управления;
- доступные цены



Общий вид и дополнительное оборудование

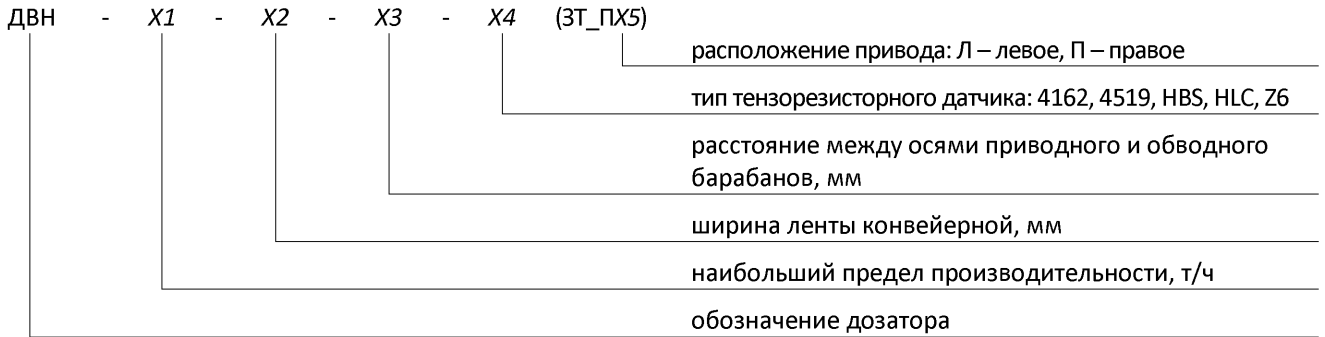


Система управления



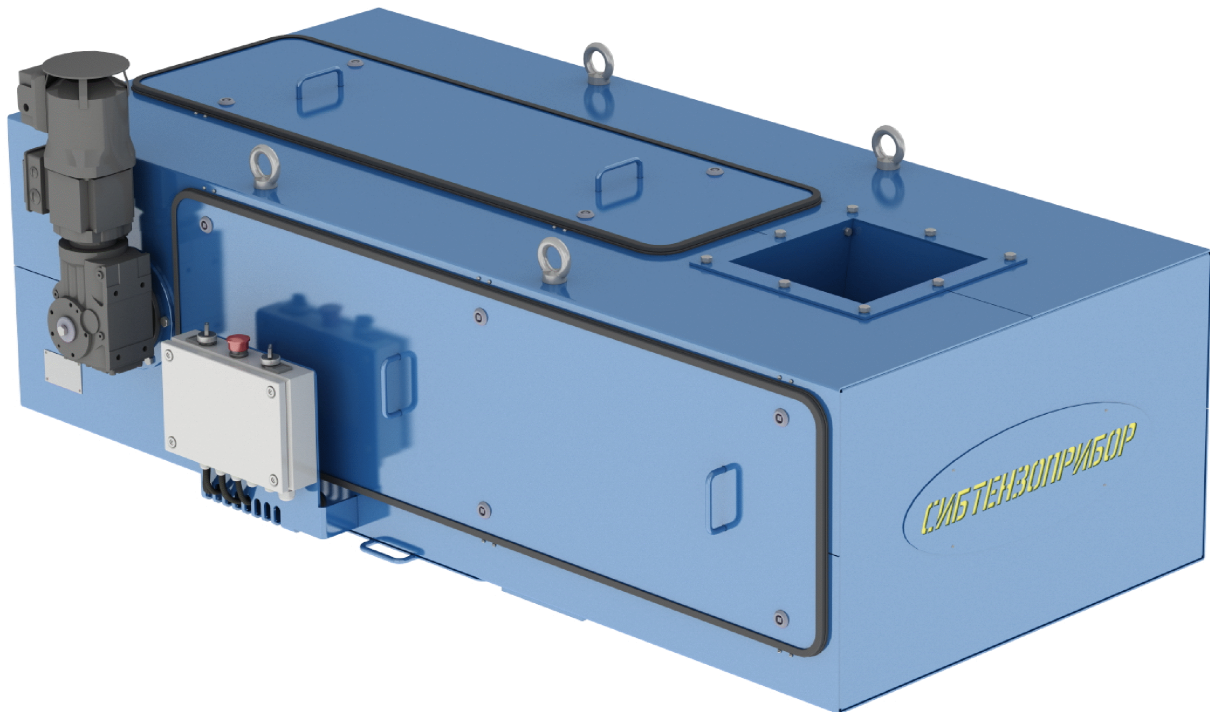
Условное обозначение

Структура условного обозначения дозатора весового ленточного закрытого типа:



Пример условного обозначения дозатора весового ленточного непрерывного действия закрытого типа с производительностью 50 т/ч, с шириной ленты 650 мм, с расстоянием между осями барабанов 2500 мм, с тензорезисторными датчиками HBS (фирма CAS), с левым расположением привода:

ДВН-50-650-2500-HBS (ЗТ_ПЛ)



Инструкция по подбору

Для дозаторов весовых ленточных закрытого типа возможен предварительный подбор и оценка габаритных и присоединительных размеров по данному каталогу, а также скачивание 3D модели выбранного дозатора.

Для подбора по каталогу требуются данные:

- производительность дозатора;
- насыпная плотность транспортируемого материала;
- расстояние от оси загрузки до оси разгрузки материала;
- расположение привода дозатора по ходу движения ленты.

Для корректного подбора и гарантии работоспособности оборудования, прочие характеристики дозируемого материала и условий эксплуатации должны находиться в рамках ограничений, указанных в таблице на странице 1 настоящего каталога.

Общая последовательность действий:

- по графику (см. страницу 13) определить оптимальную ширину ленты дозатора используя данные о насыпной плотности материала ($P_{нас}$), и требуемой производительности дозатора (Q). *Производительность дозатора выбирается из предложенного ряда, поэтому следует выбирать относительно желаемой производительности ближайшее большее значение из ряда;*
- в соответствующей таблице (см. страницы 14-17) для определенной в предыдущем шаге ширины ленты найти требуемую комбинацию $P_{нас}$ и Q , по числу в ячейке определить расчетную мощность привода в кВт;
- используя расстояние от оси загрузки до оси разгрузки материала (L – *выбрать ближайшее к желаемому значению из предложенного ряда*) и ширину ленты, определить размеры, массу дозатора и размеры рекомендуемых зон обслуживания (см. страницы 18-20). *В таблицах указана зависимость не от L , а от размера $L0$ (межосевое, расстояние барабанов, указываемое в обозначении дозатора), который, в свою очередь, следует определить по L в таблице с размерами дозатора;*
- определить обозначение дозатора (см. страницу 8) (тип тензорезисторного датчика не указывать, оставить «Х4»);
- при необходимости скачать с сайта (www.sibtenzo.com) 3D модель дозатора в формате STEP. *Размеры мотор-редуктора на поставляемом оборудовании могут отличаться от тех, которые приняты на 3D модели, скаченной с сайта.*

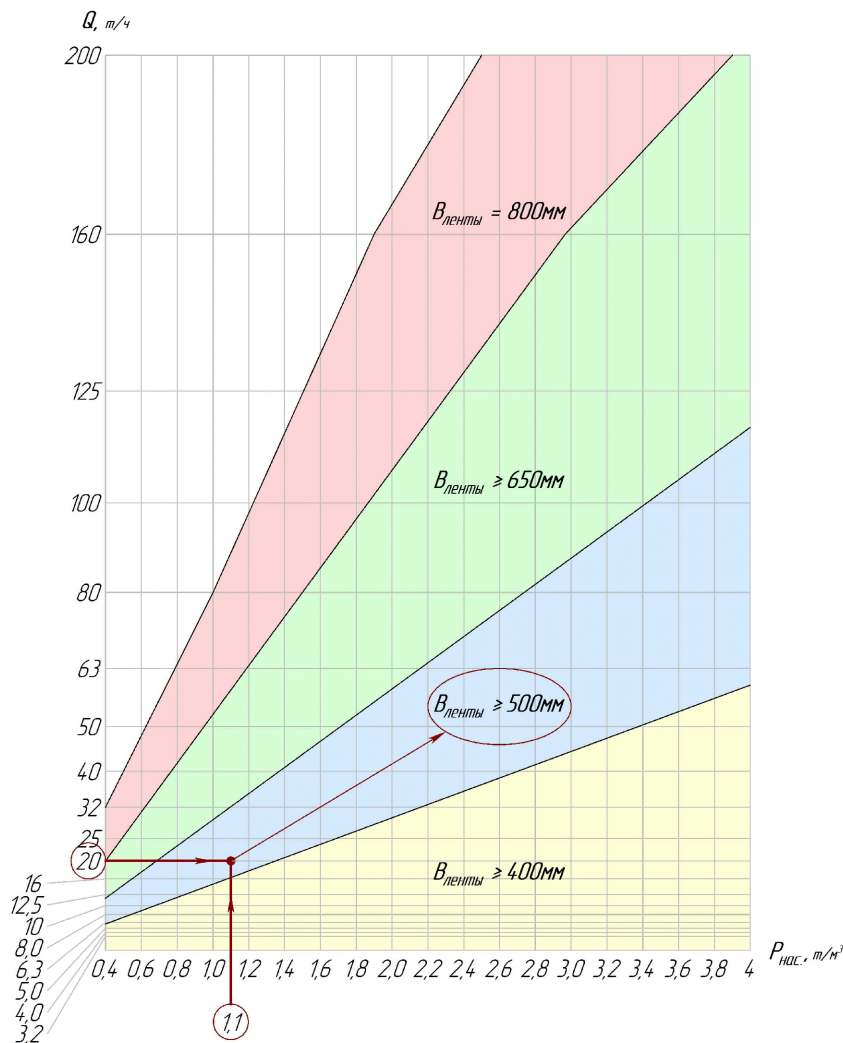
Следует учитывать, что данный подбор является предварительным с рядом условностей и для точного расчета, подбора исполнения и комплектующих необходимо заполнить и отправить в отдел маркетинга ООО УК «СИБТЕНЗОПРИБОР» опросный лист (скачивается самостоятельно с сайта www.sibtenzo.com в разделе «Дозаторы», либо запрашивается у специалиста отдела маркетинга). От полноты и достоверности сведений, внесенных в опросный лист, зависит соответствие проектируемого дозатора вашим требованиям!

Пример подбора

Рассмотрим пример подбора дозатора весового ленточного закрытого типа (привод слева) для песка с насыпной плотностью $1,1 \text{ т/м}^3$, с размерами частиц до 2 мм, с требуемой производительностью 18 т/ч и расстоянием от оси загрузки до оси разгрузки 1850 мм:

- по графику (страница 13) видим, что ближайшая большая производительность к требуемой (18 т/ч) из ряда (ось Q) составляет 20 т/ч. Принимаем наибольший предел производительности дозатора $Q = 20 \text{ т/ч}$;

- используя график (страница 13) определяем, что оптимальная ширина ленты при $P_{\text{нас}} = 1,1 \text{ т/м}^3$ и $Q = 20 \text{ т/ч}$ составляет $\geq 500 \text{ мм}$. Принимаем ширину ленты – 500 мм;



- по таблице допустимых комбинаций для ленты шириной 500 мм (страница 15) определяем, что расчетная мощность привода составляет 0,37 кВт;

Возможные комбинации* насыпной плотности материала (P _{нас}) и наибольшей производительности дозатора (Q) при ширине ленты 500 мм (числа в ячейках – расчетная мощность привода**, кВт)																																								
P _{нас}	Q, т/ч																																							
	1	1,25	1,6	2	2,5	3,2	4	5	6,3	8	10	12,5	16	20	25	32	40	50	63	80	100																			
0,4	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37																													
0,5		0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37																												
0,6			0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37																											
0,7				0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37																											
0,8					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37																											
0,9						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37		0,55																									
1							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37		0,55																									
1,1														0,37	0,55	0,55																								
1,2						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55																								
1,3							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55																								
1,4								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75																							
1,5									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75																							
1,6										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75																							
1,7											0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75																							
1,8												0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75																						
1,9													0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75																						
2														0,37	0,55	0,55	0,75	0,75																						
2,1															0,37	0,55	0,55	0,75	0,75																					
2,2																0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1																			
2,3																	0,37	0,55	0,55	0,75	1,1																			
2,4																		0,37	0,55	0,55	0,75	1,1																		
2,5																			0,37	0,55	0,55	0,75	1,1																	
2,6																				0,37	0,55	0,55	0,75	1,1																
2,7																					0,37	0,55	0,55	0,75	1,1															
2,8																						0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5													
2,9																							0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5												
3																								0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5											
3,1																									0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5										
3,2																										0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5									
3,3																											0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5								
3,4																												0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5							
3,5																													0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5	1,5					
3,6																														0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5	1,5				
3,7																															0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5	1,5			
3,8																																0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5	1,5		
3,9																																	0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5	1,5	
4																																		0,37	0,55	0,55	0,75	1,1	1,5	1,5

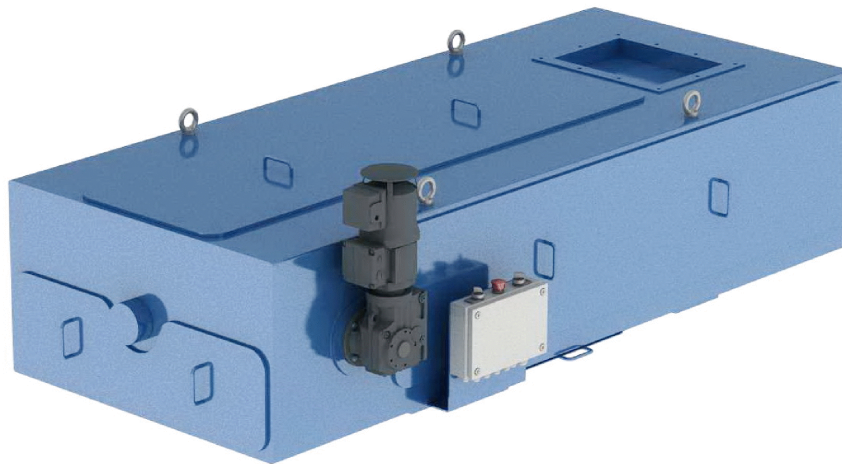
- по таблице размеров дозатора (страница 18) определяем, что расстоянию от оси загрузки до оси разгрузки L=1850 мм соответствует межосевое расстояние барабанов L0=1900 мм. Для L0=1900 мм и ширины ленты 500 определяем габаритные и присоединительные размеры дозатора (страница 18-19), массу 610 кг (страница 19) и рекомендуемые размеры зон обслуживания (страница 20);

Размер	Зависимость от межосевого расстояния барабанов (L0)							Зависимость от ширины ленты				Ед. изм.	
	1500	1700	1900	2100	2300	2500	2700	400	500	650	800		
L0													мм
L*													
L1													
L2													
D1													
D2													
B1								900	1000	1150	1300		
B2								500	550	625	700		
C1								800	900	1050	1200		
T1								550	650	800	950		
T2								300	400	550	700		
U1								600	700	850	1000		
U2								350	450	600	750		
K1								150	175	170	200		
K2								175	150	150	150		
n								4	4	5	5		
m								2	3	4	5		
f								12	12	14	14		
h								8	10	12	14		

Расчетная масса дозатора*, кг							
Ширина ленты, мм	Межосевое расстояние барабанов (L0), мм						
	1500	1700	1900	2100	2300	2500	2700
400	520	540	610	590	620	640	660
500				630	670	690	710
650	620	650	680	700	740	760	790
800	670	700	730	750	800	820	850

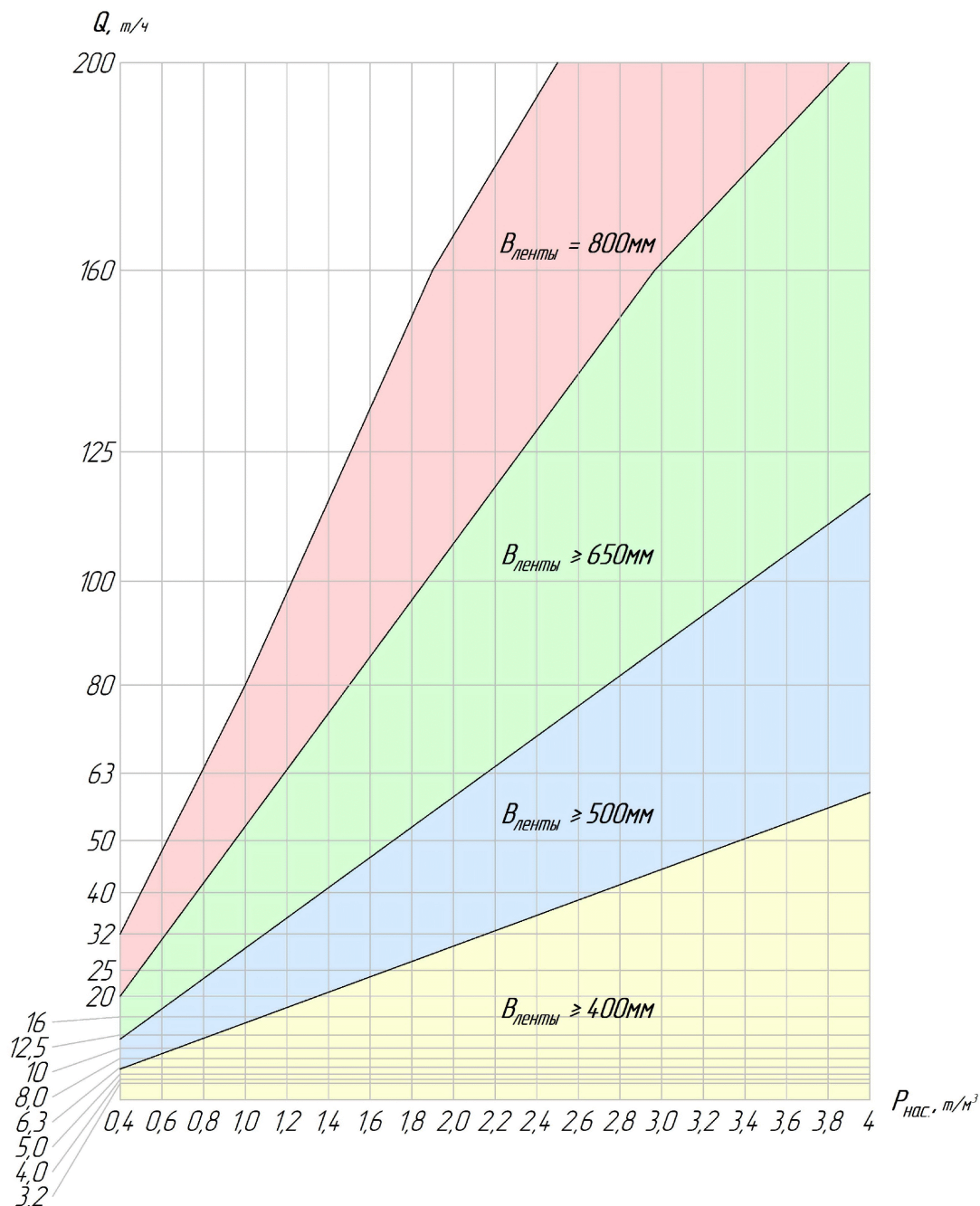
Размер	Зависимость от межосевого расстояния барабанов (L0)						Зависимость от ширины ленты				Ед. изм.	
	1500	1700	1900	2100	1300	2500	2700	400	500	650		800
P	1400	1600	1800	2000	2200	2400	2600					мм
Q	740	840	940	1040	1140	1240	1340					
L1	2000	2200	2400	2600	2800	3000	3200					
B1								900	1000	1150	1300	
R								800	800	900	1000	

- по полученным данным определяем обозначение дозатора ДВН-20-500-1900-Х4 (ЗТ_ПЛ) (страница 8);
- на сайте www.sibtenzo.com в разделе дозаторы ленточные непрерывного действия закрытого типа находим и скачиваем для использования в проекте 3D модель выбранного дозатора ДВН-Х1-500-1900-Х4 (ЗТ_ПЛ) (при выборе 3D модели производительность не учитывается, поэтому вместо нее стоит Х1);



- скачиваем, заполняем и отправляем в ООО УК «СИБТЕНЗОПРИБОР» опросный лист для точного расчета, подбора исполнения, комплектующих, а также расчета стоимости дозатора.

График подбора оптимальной ширины ленты



При производительности от 0,63 до 3,2 т/ч сразу выбирать допустимую комбинацию из таблиц для лент 400...650 мм.

Параметры дозаторов закрытого типа с производительностью менее 0,63 т/ч рассчитываются только по заполненным заказчиком опросным листам.

Таблица допустимых комбинаций для ленты 400 мм

Возможные комбинации* насыпной плотности материала ($P_{нас}$) и наибольшей производительности дозатора (Q) при ширине ленты 400 мм (числа в ячейках – расчетная мощность привода**, кВт)																						
$P_{нас}$	$Q, \text{ м/ч}$																					
	0,63	0,8	1	1,25	1,6	2	2,5	3,2	4	5	6,3	8	10	12,5	16	20	25	32	40	50	63	
0,4	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37												
0,5	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37											
0,6		0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37										
0,7			0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37									
0,8			0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37								
0,9				0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37							
1				0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37						
1,1					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37					
1,2					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37					
1,3					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37					
1,4						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37					
1,5						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37				
1,6						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37				
1,7							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55			
1,8							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55			
1,9							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55			
2							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55			
2,1								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55			
2,2								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55		
2,3								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55		
2,4								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55		
2,5								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55		
2,6								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55		
2,7									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	
2,8									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	
2,9									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	
3									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	
3,1									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	
3,2									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	
3,3									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	
3,4										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	
3,5										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	1,1
3,6										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	1,1
3,7										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	1,1
3,8										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	1,1
3,9										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	1,1
4										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	1,1

Таблица допустимых комбинаций для ленты 500 мм

Возможные комбинации* насыпной плотности материала ($P_{нас}$) и наибольшей производительности дозатора (Q) при ширине ленты 500 мм (числа в ячейках – расчетная мощность привода**, кВт)																					
$P_{нас}$	Q, м/ч																				
	1	1,25	1,6	2	2,5	3,2	4	5	6,3	8	10	12,5	16	20	25	32	40	50	63	80	100
0,4	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37										
0,5		0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37									
0,6			0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37								
0,7				0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37							
0,8				0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37							
0,9					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55						
1					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55						
1,1						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55					
1,2						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55					
1,3						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55					
1,4							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75				
1,5							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75				
1,6							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75				
1,7								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75				
1,8								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75			
1,9								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75			
2								0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75			
2,1									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75			
2,2									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1		
2,3									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1		
2,4									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1		
2,5									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1		
2,6									0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1		
2,7										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1		
2,8										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	
2,9										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	
3										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	
3,1										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	
3,2										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	
3,3										0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	
3,4											0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	
3,5											0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5
3,6											0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5
3,7											0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5
3,8											0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5
3,9											0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5
4											0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5

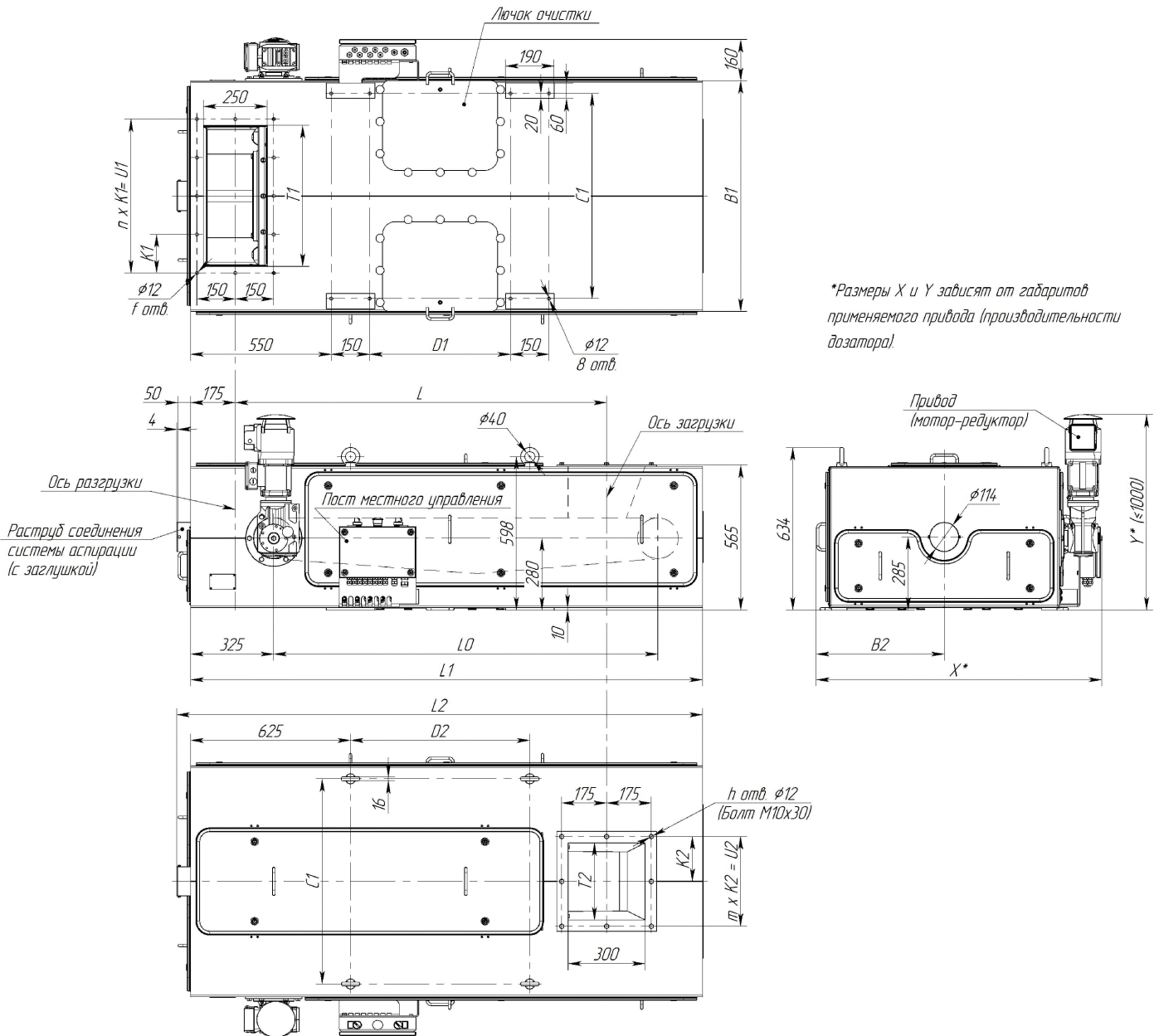
Таблица допустимых комбинаций для ленты 650 мм

Возможные комбинации* насыпной плотности материала ($P_{нас}$) и наибольшей производительности дозатора (Q) при ширине ленты 650 мм (числа в ячейках – расчетная мощность привода**, кВт)																					
$P_{нас}$	$Q, \text{ м/ч}$																				
	2	2,5	3,2	4	5	6,3	8	10	12,5	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200
0,4	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37										
0,5		0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55									
0,6			0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55									
0,7			0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55								
0,8				0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75							
0,9				0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75							
1					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75						
1,1					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75						
1,2						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1					
1,3						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1					
1,4						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1					
1,5							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5				
1,6							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5				
1,7							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5				
1,8							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5				
1,9								0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5			
2								0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5			
2,1								0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5			
2,2								0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5			
2,3									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5			
2,4									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
2,5									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
2,6									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
2,7									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
2,8									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
2,9										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
3										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
3,1										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
3,2										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
3,3										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
3,4										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
3,5										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
3,6										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
3,7										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
3,8											0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
3,9											0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
4											0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3

Таблица допустимых комбинаций для ленты 800 мм

Возможные комбинации* насыпной плотности материала ($P_{нас}$) и наибольшей производительности дозатора (Q) при ширине ленты 800 мм (числа в ячейках – расчетная мощность привода**, кВт)																					
$P_{нас}$	Q, м/ч																				
	2	2,5	3,2	4	5	6,3	8	10	12,5	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200
0,4			0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55								
0,5				0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75							
0,6					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75							
0,7					0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75						
0,8						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1					
0,9						0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1					
1							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5				
1,1							0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5				
1,2								0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5				
1,3								0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5			
1,4								0,37	0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5			
1,5									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
1,6									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
1,7									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
1,8									0,37	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2		
1,9										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
2										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
2,1										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
2,2										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
2,3										0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
2,4											0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	
2,5											0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
2,6											0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
2,7											0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
2,8											0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
2,9											0,37	0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3												0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3,1												0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3,2												0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3,3												0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3,4												0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3,5												0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3,6												0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3,7												0,55	0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3,8													0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
3,9													0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3
4													0,55	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	2,2	3

Габаритные и присоединительные размеры



*Размеры X и Y зависят от габаритов применяемого привода (производительности дозатора)

ООО УК «СИБТЕНЗОПРИБОР» оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию без предварительного уведомления.

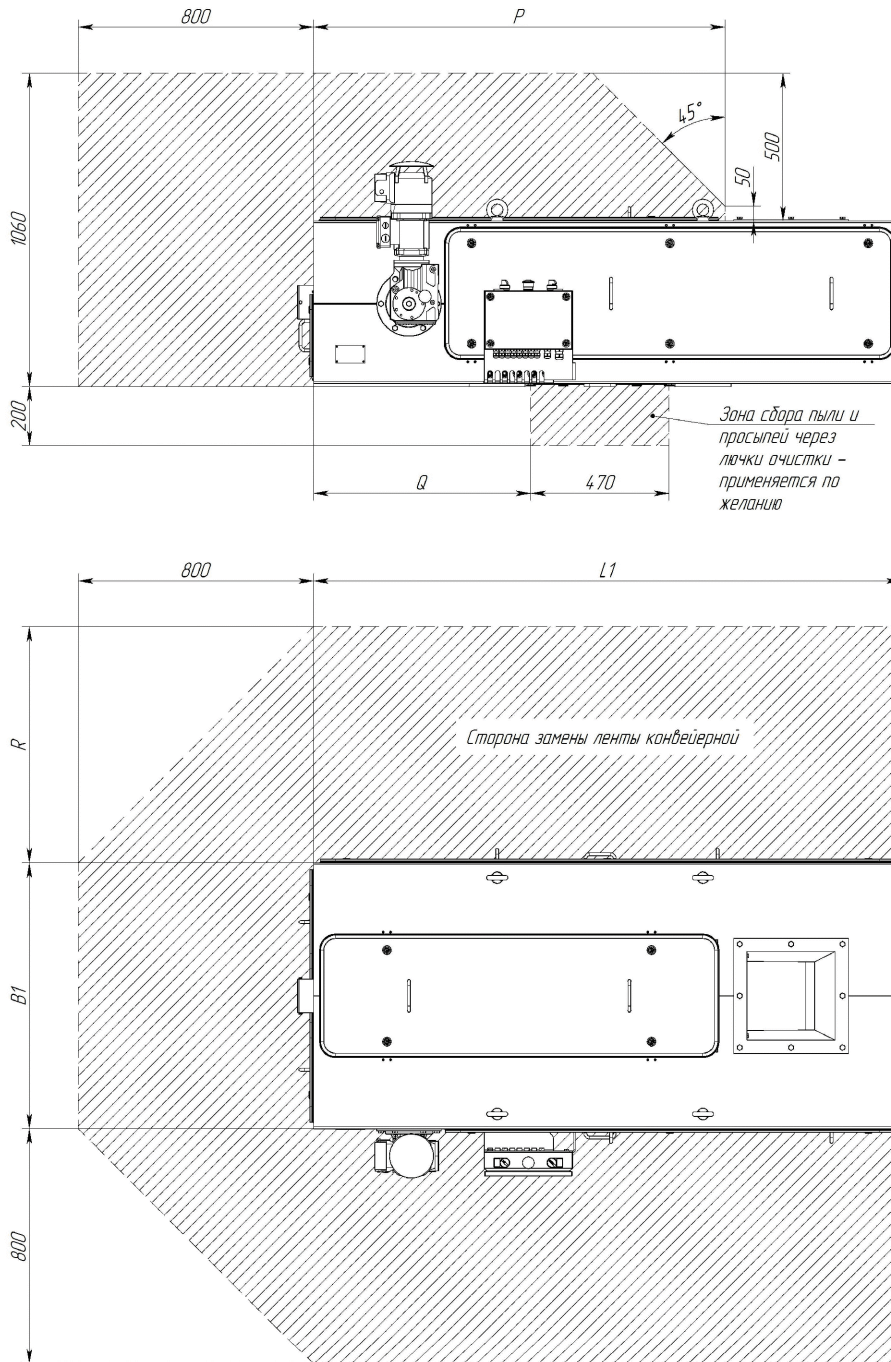
Размер	Зависимость от межосевого расстояния барабанов (L0)							Зависимость от ширины ленты				Ед. изм.
								400	500	650	800	
L0	1500	1700	1900	2100	2300	2500	2700					мм
L*	1450	1650	1850	2050	2250	2450	2650					
L1	2000	2200	2400	2600	2800	3000	3200					
L2	2054	2254	2454	2654	2854	3054	3254					
D1	550	750	950	1150	1350	1550	1750					
D2	700	900	1100	1300	1500	1700	1900					
B1								900	1000	1150	1300	
B2								500	550	625	700	
C1								800	900	1050	1200	
T1								550	650	800	950	
T2								300	400	550	700	
U1								600	700	850	1000	
U2								350	450	600	750	
K1								150	175	170	200	
K2								175	150	150	150	
n								4	4	5	5	шт.
m								2	3	4	5	
f								12	12	14	14	
h								8	10	12	14	

*Возможность изготовления дозаторов с расстоянием между осями загрузки/разгрузки непопадающим в указанный ряд рассматривается индивидуально.

Расчетная масса дозатора*, кг							
Ширина ленты, мм	Межосевое расстояния барабанов (L0), мм						
	1500	1700	1900	2100	2300	2500	2700
400	520	540	570	590	620	640	660
500	560	580	610	630	670	690	710
650	620	650	680	700	740	760	790
800	670	700	730	750	800	820	850

*Фактическая масса дозатора может отличаться от указанной в зависимости от требуемых технических характеристик и комплектации оборудования.

Рекомендуемые размеры зон обслуживания



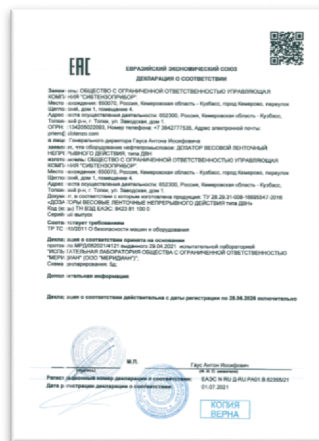
Размер	Зависимость от межосевого расстояния барабанов (L0)							Зависимость от ширины ленты				Ед. изм.
	1500	1700	1900	2100	1300	2500	2700	400	500	650	800	
P	1400	1600	1800	2000	2200	2400	2600					мм
Q	740	840	940	1040	1140	1240	1340					
L1	2000	2200	2400	2600	2800	3000	3200					
B1								900	1000	1150	1300	
R								800	800	900	1000	

Сертификаты и свидетельства

Дозаторы производства ООО УК «СИБТЕНЗОПРИБОР»:

- сертифицированы Федеральным Агентством по техническому регулированию и метрологии РФ (Свидетельство RU.C.28.373.A № 66899) и внесены в Государственный реестр средств измерений за №68309-17;
- зарегистрированы в Государственном реестре средств измерений под номером РБ 03 02 6492 18 и допущены к применению в Республике Беларусь;
- зарегистрированы в реестре Государственной системы единства измерений Республики Казахстан за № KZ.02.03.07996-2018/68309-17;
- имеют декларацию (схема 1д, номер ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.46784/21) о соответствии требованиям ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования» и ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»;
- имеют декларацию (схема 5д, номер ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.62355/21) о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- могут изготавливаться во взрывозащищенном исполнении на основании сертификата (схема 1с, номер ЕАЭС RU C-RU.MЮ62.B.00615/19) соответствия требованиям ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах».

Все копии сертификатов можно посмотреть на сайте www.sibtenzo.com в разделе «Документация».



О качестве

Продукция ООО УК «СИБТЕНЗОПРИБОР», в том числе дозаторы весовые ленточные, отмечена многочисленными наградами, что свидетельствует о ее высоком качестве и о надежности нашего предприятия.

Все награды можно посмотреть на сайте www.sibtenzo.com в разделе «О компании/Награды».



Контактная информация

Наименование организации: ООО УК «СИБТЕНЗОПРИБОР»

Сайт: www.sibtenzo.com

Адрес: 652300, Кемеровская обл., г. Топки, ул. Заводская, д.1

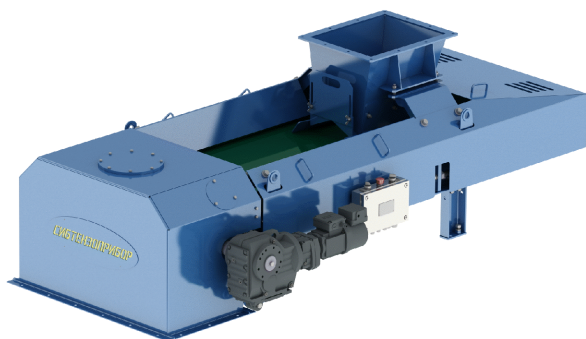
Телефон отдела продаж: 8-800-775-20-55, 8(3842)77-75-35 (доб. 1)

Электронная почта: info@sibtenzo.com.

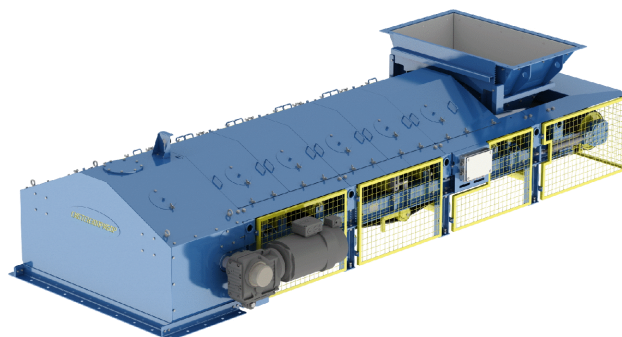
Будем рады помочь Вам!

Информацию о всех видах дозаторов весовых ленточных Вы можете найти на нашем сайте www.sibtenzo.com

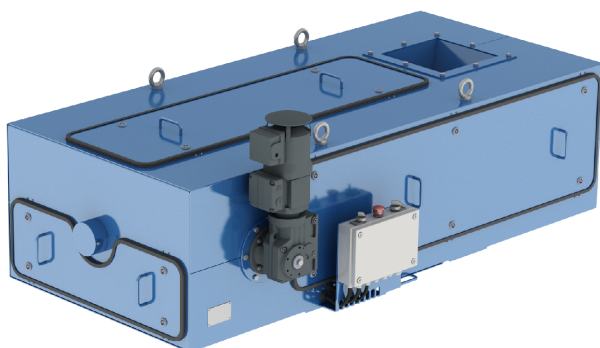
Дозаторы весовые ленточные производства ООО УК «СИБТЕНЗОПРИБОР»:



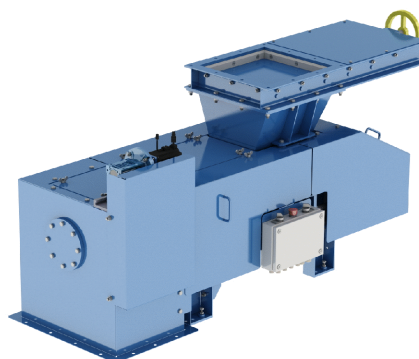
«легкой» серии



«тяжелой» серии



закрытого типа



нестандартного типа

ООО УК «СИБТЕНЗОПРИБОР»
652300, Кемеровская обл., г. Топки,
ул. Заводская, д.1

Телефон отдела продаж:
8-800-775-20-55,
8(3842)77-75-35 (доб. 1)

Электронная почта:
info@sibtenzo.com

www.sibtenzo.com

