

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «ТЕКО»

454018, г. Челябинск, ул. Кислицина, д.100.

Тел./факс: (351)796-01-18,796-01-19

E-mail: teko@teko-com.ru

www.teko-com.ru

**Устройство контроля скорости
конвейерной ленты
УКС2МК**

Паспорт
Руководство по эксплуатации
УКС2МК.000 ПС

1. Назначение

Устройство **УКС2МК** совместно с встраиваемым датчиком в корпусе i4 (50x25x10) (например ISB I4P-31P-5-LZ-C производства ТЕКО*), предназначено для получения электрического сигнала, используемого для контроля движения и скорости конвейерной ленты в системах управления и автоматизации конвейерной автоматики.

* - **датчик в комплект не входит.**

2. Принцип действия

На подпружиненном рычаге поз.2 с датчиком поз.12 расположен ролик поз.3 со стальной шестилепестковой пластиной (крыльчаткой поз.7) жёстко связанной с ним. При движении ленты ролик вращается на оси, и лепестки крыльчатки поочерёдно входят в чувствительную зону датчика.

Скорость конвейерной ленты можно определить по формуле: $V = (F/6)\pi d \approx 0,052F$ (м/с), где F - частота коммутации (Гц), d – диаметр ролика (м)

3. Технические характеристики

Габариты устройства, мм (ВхШхГ)	318 x 147 x 108
Отверстия (пазы) для крепления датчика	2 паза 3,6
Материал металлических деталей	12Х18Н10Т
Материал ролика	Пластмасса, поверхность качения - резина
Диаметр ролика, d	100 мм
Диапазон номинальной скорости ленты согласно ГОСТ 22644	(0,25...10) м/с
Диапазон рабочих температур	– 45 °С...+65 °С

4. Указания по установке и эксплуатации

4.1. Закрепить датчик на устройстве, используя комплект крепления (винты, гайки, пружинные шайбы, шайбы), в крепежные отверстия поз.6 (рис.1).

Датчик должен быть направлен чувствительной поверхностью в сторону крыльчатки поз.7.

4.2. Продеть кабель датчика через кабельный ввод поз.11 и зафиксировать стяжкой в отверстия поз.5.

4.3. Устройство устанавливается над лентой конвейера в любой зоне, где не предполагается наличие груза на ленте. Для крепления устройства на ставе конвейера в основании поз.1 (рис.1) имеются четыре отверстия М8.

4.4. Отрегулировать усилие прижатия ролика к ленте:

- вывернуть винт поз.10;
- вращая ось поз.9 пружины поз.8 при помощи ключа с размером зева 19 мм, добиться необходимого усилия прижатия ролика к ленте;
- зафиксировать положение сектора поз.4 относительно основания поз.1 при помощи винта поз.10.

4.5. Проверить маркировку выводов датчика и подключить в строгом соответствии со схемой подключения, приведённой в паспорте на датчик. Не допускаются перегрузки и короткие замыкания в нагрузке.

4.6. Режим работы ПВ100.

4.7. Не допускается попадание на ролик поз.3 смазочно-охлаждающих жидкостей и масел.

5. Правила хранения и транспортирования

5.1. Условия хранения в складских помещениях:

- Температура +5 °С...+35 °С
- Влажность, не более 85%

5.2. Условия транспортирования:

- Температура -50 °С...+50 °С
- Влажность до 98% (при +35 °С)
- Атмосферное давление 84,0...106,7 кПа

6. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 36 месяцев со дня отгрузки потребителю при условии соблюдения правил транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации.

Изделия принимаются на рассмотрение по гарантии при наличии Рекламационного акта, этикетки и (или) паспорта.

7. Комплект поставки

Устройство в сборе	- 1 шт.
Комплект крепления датчика:	
Винт М3х20	- 2 шт.
Гайка М3	- 2 шт.
Шайба 3	- 2 шт.
Пружинная шайба 3	- 2 шт.
Стяжка	- 1 шт.
Прокладка резиновая	- 1 шт.
Паспорт (на каждое устройство в транспортной таре)	- 1 шт.

8. Свидетельство о приёмке.

Устройство соответствует технической документации и признано годным к эксплуатации.

Примечание:

Изготовитель оставляет за собой право внесения несущественных изменений конструкции не влияющих на эксплуатационные характеристики.

Дата выпуска _____

Представитель ОТК _____

Рис.1. Габаритный чертёж устройства

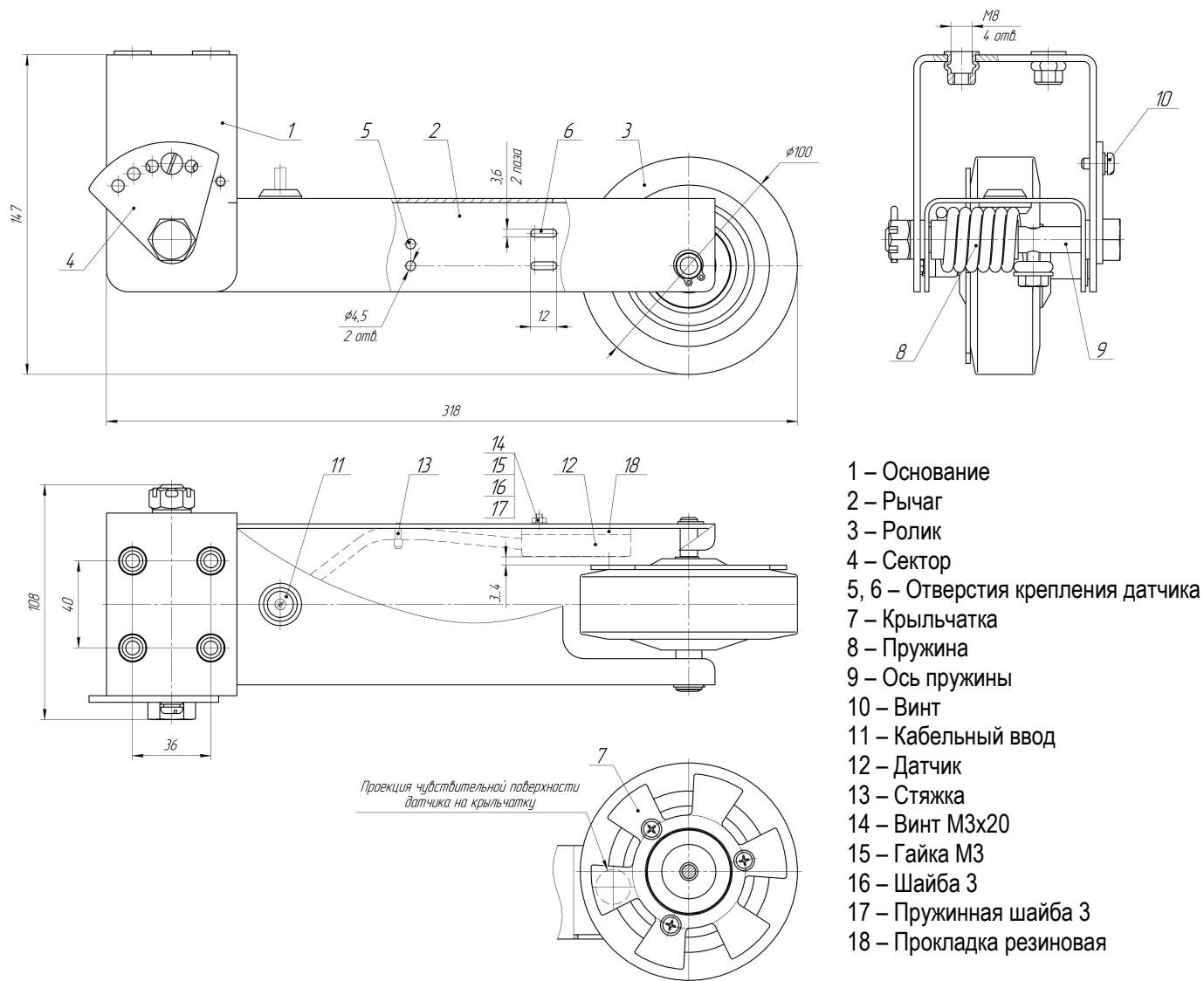


Рис. 2.Схема крепления устройства на конвейере

