

## TUNA T-BS2000 Bant Kantarı

TUNA T-BS2000 Belt Scale

**Ürün Kodu: T-BS-2000**

### AÇIKLAMA / EXPLANATION

Tuna Bant Kantarları T-BS500 - T-BS1000 - T-BS2000 olmak üzere 3 kategoride üretimi yapılmaktadır.

Tuna T-BS Elektronik Bant Kantarları, konveyör bandı üzerinde taşınan malzemenin akış ağırlığını ölçer. Pratik montajı sayesinde işletmeler için önemli bir veri kaynağı aynı zamanda emek, zaman ve sermaye tasarrufu sağlar.

Tuna T-BS Bant Kantarları, LPR100 İndikatör, yük hücreleri ile entegre edilmiş, hız okuyabilen çift yönlü encoder ve sistem kumanda panosundan oluşmaktadır. Harici gösterge ekranı bağlanabilme özelliği ile konveyör bandı üzerinden geçen malın miktarı, anlık debi ve toplam olarak izleme olanağı sağlamaktadır. Anlık bilgiler, Pc-Bilgisayar üzerinden Tuna- Bant Kantar Takip Programı ile günlük, aylık ya da istenilen zaman aralıklarında tartım bilgileri arşivlenebilmektedir. Arşivlenen bilgiler, grafik olarak incelenebilir, excel formatında raporlama imkanı sağlamaktadır. Tuna LPR-100 kontrol terminali ekranda t/h, kg/s, kg/m, m/h ya da kg olarak gösterilmektedir.

Bir bant kantarının söz konusu hassasiyet oranlarını sağlayabilmesi için aşağıdaki kriterlerin sağlanması gerekmektedir;

(a) Mevcut konveyör bandının eski, ekli, yırtık ve deforme olması ve vibrasyon halinde hata oranı değişebilir. Ölçüm hassasiyeti açısından tartım ünitelerinin hava koşullarından etkilenmemesi için gerekiyorsa koruyucu tertibat tarafınızdan alınacaktır.

(b) Sistemde var olan veya olabilecek vibrasyon engellenecektir. Vibrasyon etkisinin müsaade edilen minimum hatadan ( %0,5-1-2 ) daha büyük olmaması koşulu sağlanamıyorsa, tartı kefesi mahallinin çelik konstrüksiyonla tarafınızdan desteklenmesi gereklidir.

(c) Hassasiyet sabit olmak üzere tüm ölçme sistemlerinde maksimum kapasiteye oranlı bir minimum kapasite vardır ve bant kantarlarında bu %30 dur. Minimum kapasitenin altında gerçekleşen akış değerlerinde verilen hata oranından büyük hata gerçekleşebilir.

(d) Verilen hata oranlarında sistemin çalışabilmesi için banttan geçen malzemenin sürekli olarak minimum kapasite değerinin üzerinde beslenmesi gerekmektedir. Malzemenin sürekli bir rejimde akmaması, kesintili olarak mal beslenmesi, öbekler halinde mal taşınması veya minimum kapasite değerinin altında malzeme akışı durumlarında bu hata değerleri sağlanamayacaktır.

(e) Açılı bantlarda bant açısının 18-20 dereceyi geçmemesi gerekmektedir. Bu açıdan sonra konveyörde mal geriye doğru akmaya başlar buda ölçüm sonucunu geriye kaymadan dolayı hatalı yönde etkiler.

(f) Verilen hata oranları kuru malzeme için verilmiştir. Malzemenin neminden kaynaklanan ve ya banttan süzülen sudan kaynaklanan hatalar bu hata oranlarının dışındadır. Malzemede yapışkanlık varsa gerekli sıyrılcı tertibatı tarafınızdan yapılmalıdır.

(g) Rulo merkez kaçıklıklarının giderilmesi gereklidir.



### Özellikler

- Hızlı ve Hassas Ölçme
- Endüstriyel Tip IP66 Koruma Sınıfı
- 2 Adet Röle Çıkışı, RS232/RS485 Bağlantı İmkani
- Tuna Raporlama Programı
- Çelik/Paslanmaz Çelik
- Tuşlarla Kolay Ayar ve Kalibrasyon İmkani
- Türkçe, İngilizce Kullanım
- Paslanmaz Çelik, IP66 Loadcell
- Çift Yönlü Hız Okuma
- Kolay Kurulum ve Montaj İmkani
- Belirli Seviyede Bant Hızının Kontrolü

### Opsiyon

- Tuna Raporlama Programı
- Harici Gösterge

### T-BS2000

- Maksimum Kapasite (t/h) : 1000
- Ortalama Kapasite (t/h) : 500
- Minimum Kapasite (t/h) : 100
- Hız (m/sn) : 1,0-2,0
- Ölçme Hatası (\*) (%) : 0,5 / 1 / 2

### İçerikler

- 2 adet Paslanmaz Çelik Load Cell
- 1 adet 2'li Bağlantı Kutusu
- 1 adet Takometre Çift Yönlü
- 1 adet Kontrol Cihazı ( Analog Çıkışlı)
- 1 adet Pano
- 50 metre Haberleşme Kablosu

MODEL	T-BS2000
Doğruluk Sınıfı	2
Debi (max)	6000 t/h
Bant Hızı (max)	2,5 m/s
Kapasite	100-550 kg/m
Bant Açısı (max)	25°
Bant Geniřliđi (max)	2000 mm
Merdanalar arası mesafe	1500-2500 mm
Yük Hücresi	SP4
Encoder	Çift Yönlü
İndikatör	T-Lpr100