

Установка тарирования ферросплавов

НАЗНАЧЕНИЕ

Выполнение автоматизированного формирования навесок заданной массы из нескольких типов ферросплавов с обеспечением условий сохранности материалов.



ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ

весы бункерные с бибропитателями и ножами;
весы платформенные ВСДП «ГРАНИТ»;
площадки смотровые;
кран консольный для растаривания биг-бегов;
точка доступа Wi-Fi;
принтер печати этикеток;
переносной терминал сбора данных;
шкаф измерительный;
шкаф автоматики;
АРМ оператора.

ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ

Оборудование для участка тарирования представляет из себя двухъярусную бункерную эстакаду. На первом ярусе находятся платформенные весы, на которые устанавливается контейнер навесок под загрузку ферросплавами. На втором ярусе расположены три установки растаривания МКР типа «биг-бэг», из которых посредством вибропитателей осуществляется загрузка контейнера навесок. Заполнение установки растаривания ферросплавами осуществляется из «биг-бэгов» с помощью консольного крана. Управление работой установки (задача рецептов, архивирование результатов, печать этикетки и т.д.) осуществляется со стационарного АРМа. Контроль за отгрузкой ферросплавов ведется службой безопасности посредством видеонаблюдения.

Установка тарирования
ферросплавов

АЛГОРИТМ РАБОТЫ

На платформенные весы погрузчиком устанавливается контейнер навесок. Оператор АРМ выбирает из списка необходимый рецепт. Включается вибропитатель соответствующей установки растаривания и начинается набор дозы в контейнер навесок. Контроль набираемой дозы осуществляется платформенными весами. Скорость набора дозы зависит от степени загрузки контейнера, что обеспечивает точность дозирования ферросплавов на уровне ± 2 кг. По достижению необходимой величины дозы вибропитатель отключается. Аналогично производится набор следующего компонента. После окончания формирования смеси, контейнер навесок вынимается погрузчиком, на контейнер навешивается этикетка, крышка контейнера закрывается и пломбируется оператором, контейнер увозят в цех.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ДОЗИРОВАНИЕ	Трехкомпонентное, 2-ступенчатое
ТОЧНОСТЬ ДОЗИРОВАНИЯ	± 2 кг
ВЕСЫ	Платформенные тензометрические
СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ	Контроллер + АРМ весовщика
МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА	3000кг
ВРЕМЯ ДОЗИРОВАНИЯ	1000кг 100сек
ТЕМПЕРАТУРНЫЙ РЕЖИМ РАБОТЫ	-30..+50° С
ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ	~220/380 В, 3 кВА