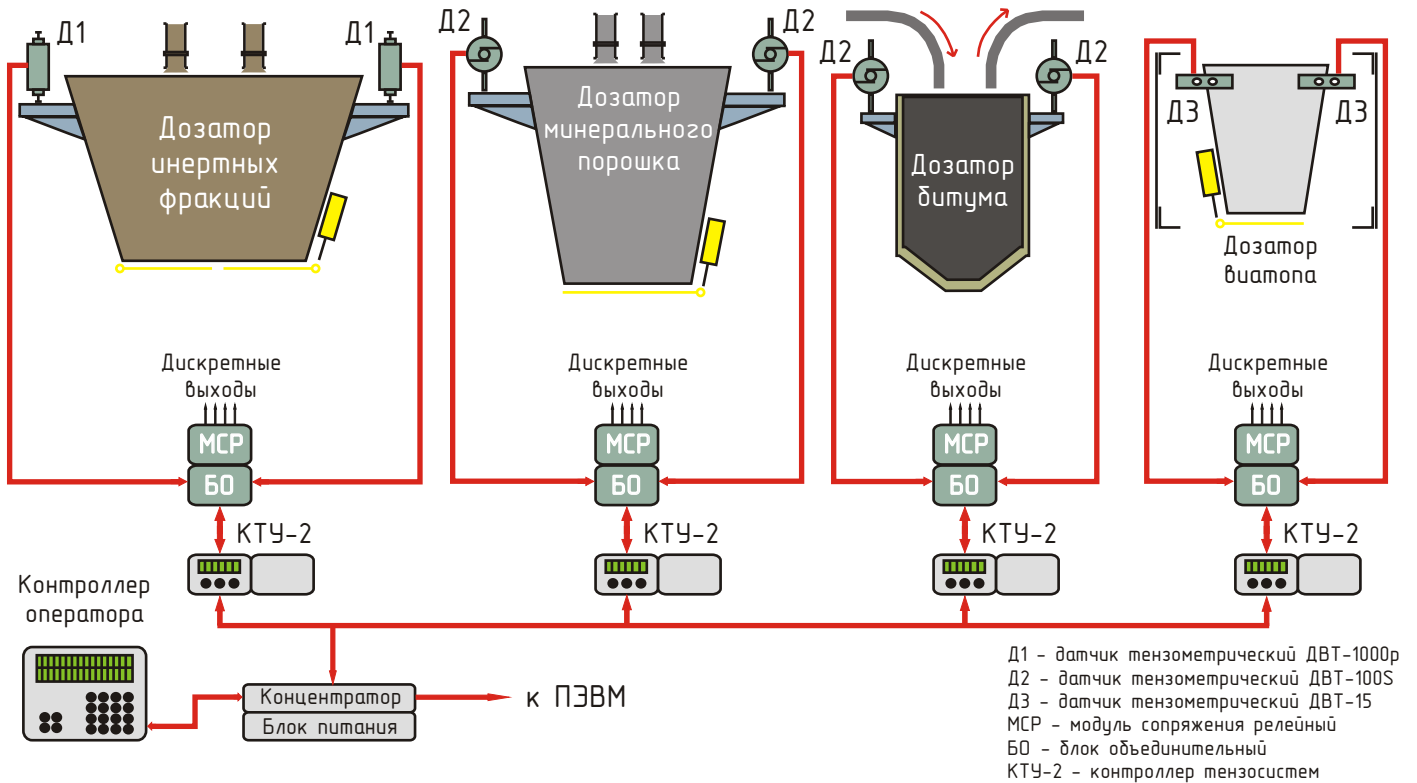


Модернизация асфальто-бетонных заводов

Структурная схема модернизированного завода



Модернизация заключается в установке весоизмерительных тензометрических систем на каждый тип дозаторов и объединении всех дозаторов в локальную сеть с помощью многофункционального контроллера оператора. При этом контроллеры КТУ-2 управляют не только взвешиванием, но и дозированием, а контроллер оператора позволяет формировать рецепты асфальто-бетонных смесей и выдавать каждому контроллеру КТУ-2 задание на отгрузку заданного рецептом количества того или иного компонента.

Модернизированный завод может быть подключен к внешней удаленной ПЭВМ по последовательному каналу связи RS 485. В этом случае ПЭВМ выполняет следующие функции: формирование расширенной базы данных по материалам и готовой продукции на основе информации, полученной от контроллера оператора; бухгалтерский учет; стратегическое планирование и так далее.

При модернизации могут использоваться механические конструкции, приводные элементы дозаторов и силовая электроавтоматика, имеющиеся на действующем заводе или поставляться новые устройства. Объем доработок определяется при экспертизе оборудования, производимой специалистами БНТУ.

Степень защиты всех электронных узлов по ГОСТ 14254 IP54 - IP55.



Технические характеристики дозаторов

Наименование параметра	Тип дозатора			
	Инертных фракций	Минерального порошка	Битума	Целлюлозы
Наибольший предел дозирования, кг	1000	100		15
Наименьший предел дозирования, кг	100	10		0,3
Дискретность отсчета и цена поверочного деления, кг	0,5	0,05		0,005
Погрешность дозирования, %	±1			