



1. Installation de la bande
2. Tension de bande
3. Longueur max. de bande
4. Distance de stabilisation
5. Longueur de pesage ou longueur de mesure
6. Distance en auge
7. Inclinaison de bande max.
8. Angle d'auge max. de la bande
9. Système de nettoyage de bande
10. Stabilité des produits sur la bande
11. Cliquet de retour de bande
12. Guidage bande et produit
13. Protection aux intempéries
14. Composants de la bande
15. Vidange de bande
16. Limites d'erreur
17. Quantité min.
18. Ajustage et étalonnage
19. Mise à zéro de la bascule
20. Modification de la bande
21. Bandes réversibles
22. Alimentation électrique
23. Verrouillage électrique

#### (1)

Le transporteur à bande doit être stationnaire et bien fixé sur de solide fondation. Les supports doivent garantir un fonctionnement de la bascule sans vibrations et sans biaisement.

#### (2)

La tension de bande doit être constante, c'est-à-dire que le transporteur à bande doit être équipé d'un système de tension de bande à contre-poids. Angle d'enroulement de la bande sur le rouleau de tension min. 150°.

#### (3)

La longueur de bande déroulée ne doit pas être plus grande que la distance parcourue par la bande avec la vitesse nominale de bande la plus petite pendant 90 s; au maximum 100 m.

#### (4)

La section de pesage doit être éloignée de l'alimentation en produit, de 2 à 5 fois (dépendant du produit) la distance parcourue par la bande en 1 seconde, afin de stabiliser le produit sur la bande.

#### (5)

La section ou la distance de pesage doit être suffisamment longue pour que le matériel puisse agir pleinement sur la bascule pendant 1 seconde. La bascule doit être installée près du point d'alimentation en considération de la distance de stabilisation, parce que la tension de bande y est la plus constante.

#### (6)

Distance minimum entre la fin de longueur effective du pont jusqu'au milieu du tambour de jetée:

Auge 0° = 1 x largeur de bande

Auge 20° = 3 x largeur de bande

Auge 15° = 2 x largeur de bande

Auge 30° = 4 x largeur de bande

#### (7)

L'inclinaison de bande doit être constante et ne doit pas dépasser 20% = environ 11°.





#### **(8)**

Les rouleaux support du transporteur à bande dans la longueur effective du pont ainsi qu'au minimum deux rouleaux support situés devant et derrière la distance effective de pesage doivent être installés de telle façon à ce que leurs génératrices supérieures soient parallèles.

Dans l'intérêt d'un pesage précis, le degré de la forme en auge de la bande doit être minimal. Avec des transporteurs à bande en auge, l'inclinaison des rouleaux latéraux par rapport au rouleau central horizontal ne doit pas dépasser 30°.

Les rouleaux du pont de pesage ainsi que les rouleaux montés en amont et en aval doivent être équipés de paliers permettant d'avoir de bonnes caractéristiques de rotation.

#### **(9)**

Le transporteur à bande, pour des produits collants, doit être équipé d'un système efficace de nettoyage (par exemple racleur) n'ayant aucune influence sur le système de pesage.

#### **(10)**

Sur la section de pesage un glissement de produit est à éviter pour ne pas falsifier les résultats mesurés.

#### **(11)**

Dans le cas d'un transporteur à bande inclinée, il est impératif d'éviter la double pesée des produits roulants en arrière lors de l'arrêt de la bande (cliquet de retour).

#### **(12)**

Le guidage de bande doit empêcher le déplacement latéral de la bande. Les rouleaux de guidage latéraux ne doivent pas être placés dans la section de pesage, de même pour les systèmes de guidage des matériaux.

#### **(13)**

Pour une installation en extérieur de la bande transporteuse, il est préférable sur place d'équiper la bascule d'une protection contre les intempéries et le vent.

#### **(14)**

Le poids de la bande par mètre linéaire doit être constant. Les jonctions ne doivent pas provoquer de problèmes de fonctionnement et doivent être fixées en biais, de manière à ce que la pointe de l'angle entre la jonction et le bord de la bande ne dépasse pas 45°.

#### **(15)**

Chaque pesée doit débuter et se terminer avec une bande vide.

#### **(16)**

Limite des erreurs tolérées (pour usages réglementés) avec une alimentation entre 20 et 100 %:

Erreur max. tolérées à l'étalonnage réglementaire  $\pm 1$  % sur le débit

Erreur max. tolérées à l'utilisation  $\pm 2$  % sur le débit

La quantité de référence pour l'ajustage et l'étalonnage réglementaire est conforme au débit minimum.



#### (17)

Le débit minimum est équivalent à la plus grande quantité des trois conditions suivantes:

- a) 1 rotation complète de la bande au débit max.
- b) 1% de la quantité mesurée en 1 heure au débit max.
- c) 100 échelons de l'indicateur de poids.

#### (18)

Ajustage et étalonnage réglementaire d'une bascule à bande.

L'ajustage et l'étalonnage réglementaire d'une bascule à bande sur site doivent être effectués avec le produit original du site.

A proximité de la bascule à bande il est nécessaire d'avoir une bascule de contrôle (par ex. pont bascule).

L'erreur max. de cette bascule de contrôle ne doit pas dépasser 1/5 de l'erreur max. de la bascule à bande.

Lors de la prise et du transport de la quantité de contrôle (par ex. produit sur camion) il faut s'assurer qu'aucune perte de produit n'est possible.

L'étalonnage est à effectuer sous conditions d'utilisation normale avec 25 %, 50 % et 90 % du débit max. Pour chaque débit il faut obtenir un minimum de 2 valeurs comprises dans les erreurs max. tolérées.

La quantité de matériel utilisé lors de l'étalonnage doit être conforme, au minimum, à la plus petite quantité livrable.

Le contrôle du poids de la quantité de produit utilisé pour l'étalonnage peut être effectué avant ou après le passage sur la bascule à bande.

Les conditions à remplir pour l'étalonnage avec du matériel sont à voir sur place.

#### (19)

La bascule doit être remise à zéro à chaque remise en route et ensuite au minimum toutes les 3 heures. Cette action est effectuée automatiquement pendant une ou deux rotations complètes de la bande en appuyant sur une touche du clavier de l'indicateur de la bascule à bande.

#### (20)

La bascule doit être à nouveau ajustée et, si nécessaire, étalonnée:

- après un déplacement du transporteur à bande,
- après le remplacement de la bande,
- après modification de l'inclinaison de la bande.

#### (21)

Pour des bandes avec sens de rotation réversible l'étalonnage peut être effectué seulement pour un sens de rotation.

#### (22)

A la connexion au réseau du terminal de pesage (exploitation électronique des impulsions de pesage) il faut envisager un filtre réseau ou, si nécessaire, un stabilisateur de potentiel.

# WÖHWA

## bascules à bande

Les différents points à respecter pour l'installation d'une bascule à bande pour usages réglementés (usage commercial) type SFB



### (23)

La bascule à bande à usages réglementés est équipée d'un émetteur de signal qui transmet un signal (contact sans potentiel) aussi longtemps que la bascule pèse sans détecter de problème.

Dans le cas d'un problème de pesage l'automatisme (de votre fourniture) doit stopper immédiatement le procès de chargement aussi longtemps que la bascule indique un message d'erreur.

Il est envisageable d'équiper l'automatisme avec un commutateur pour permettre le pilotage du transporteur en mode « sans pesage ».

Dans ce cas, la connexion au terminal de pesage (exploitation électronique des impulsions de pesage) de la bascule à bande doit être déconnectée pour éviter toute erreur dans l'interprétation des valeurs mesurées éventuellement encore existantes.

