

ВЕСЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ

Опросный лист

Пожалуйста ответьте на все вопросы. Информация, полученная из заполненного Вами опросного листа, необходима нам для определения типа весов, который в наибольшей степени соответствует Вашим требованиям.

1. Контактная информация:

Наименование предприятия: _____

Адрес предприятия: _____

Телефон, факс предприятия: _____

Руководитель предприятия (Ф.И.О.): _____

Контактное лицо (должность, Ф.И.О.): _____

Телефон, e-mail Контактного лица: _____

Адрес места установки весов: _____

2. Тип взвешивания:

-коммерческое;

или

-технологическое.

3. Характеристики взвешиваемого материала:

- наименование материала: _____

- плотность материала, т/м³:.....

- минимальный размер частиц материала, мм:.....

- максимальный размер частиц материала, мм:.....

- наибольшая линейная плотность материала, кг/м:.....

- наименьшая линейная плотность материала, кг/м:.....

- материал подается равномерно: да нет

- материал прилипает к ленте: да нет

4. Технические характеристики конвейера:

- минимальная производительность конвейера, т/ч:.....

- максимальная производительность конвейера, т/ч:.....

- ширина конвейерной ленты, мм:.....

- толщина конвейерной ленты, мм:.....

- скорость движения конвейерной ленты, м/с:.....

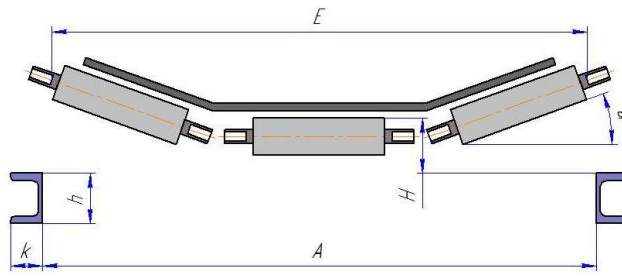
- угол наклона конвейера, °:.....

- длина конвейера, м:.....

- расстояние между прямой и обратной ветвями конвейерной ленты, мм:.....

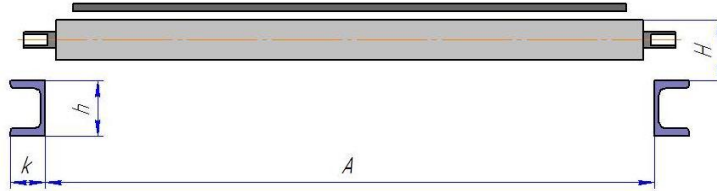
5. Сечение конвейерного става:

Вариант 1:



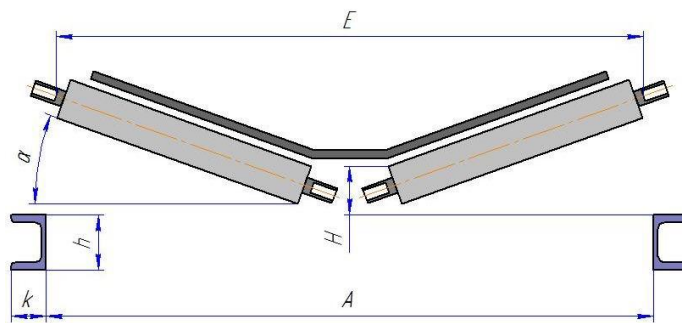
A=мм
H=мм
E=мм
k=мм
h=мм
 $\alpha=^\circ$

Вариант 2:



A=мм
H=мм
k=мм
h=мм

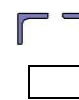
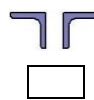
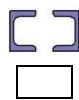
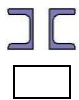
Вариант 3:



A=мм
H=мм
E=мм
k=мм
h=мм
 $\alpha=^\circ$

Ваш вариант:

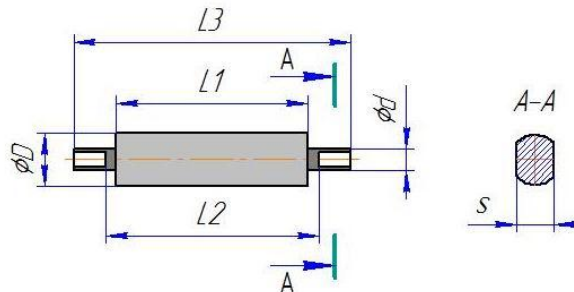
5. Исполнение конвейерного става:



Ваш вариант:



6. Размеры ролика:



L1=мм
L2=мм
L3=мм
 $\varnothing d$ =мм
 $\varnothing D$ =мм
s=мм

7. Желаемый предел допускаемой погрешности:

$\pm 0,5\%$

$\pm 1\%$

$\pm 2\%$

8. Температурный диапазон в месте эксплуатации, °C:.....

9. Расстояние от весов до весового прибора, м:.....

10. Расстояние от весового прибора до дублирующего выносного табло, м:.....
(при заказе дублирующего выносного табло)

11. Расстояние от весового прибора до программно-технического комплекса, м:.....
(при заказе программно-технического комплекса)

12. Способ доставки оборудования:

- самовывоз со склада г. Топки, Кемеровской обл.;

-доставка осуществляется Поставщиком.

13. Объем дополнительных работ, выполняемых Поставщиком:

- шефмонтаж и пусконаладочные работы.

14. Дополнительная комплектация:

- программно-технический комплекс (персональный компьютер;лазерный принтер;источник бесперебойного питания;сетевой фильтр;операционная система);

-специализированноепрограммное обеспечение;

-дублирующее выносное табло;

-роlikоопоры участка влияния (пять штук до весов и пять после);

- образцовые гири класса M_1 массой 20 кг для калибровки весов в статическом режиме.

15. Дополнительные требования: _____

Примечание:

1. Калибровка весов производится на месте эксплуатации при работающем конвейере известным весом материала, проходящего по конвейеру (материал необходимо взвесить до или после прохождения по конвейеру на контрольных весах, точность которых должна быть выше точности конвейерных весов).

2. Точность взвешивания конвейерных весов зависит от равномерности потока и гранулометрического состава материала, от состояния конвейера и его наклона, в связи с этим к конвейеру предъявляются следующие требования:

- конвейер должен быть стационарный;
- длина конвейера не более 100 метров;
- угол наклона боковых роликов роlikоопоры весов не более 30°;
- конвейерная лента должна соответствовать ГОСТ 20;
- соединение концов конвейерной ленты - вулканизация или склейка (соединение не должно вызывать ударов в пределах весового участка);

- скорость движения конвейерной ленты не более 5 м/с;
- угол наклона конвейерной ленты в месте установки весов не более 20°;
- способ натяжения конвейерной ленты грузовой автоматический;
- проскальзывание конвейерной ленты не допускается;
- конвейер должен иметь устройство очистки ленты;
- конвейер должен быть оборудован дефлекторными роликами или другими устройствами, препятствующими смещению ленты в поперечном направлении;

- весы должны быть удалены не менее чем на 4 метра от места подачи (предпочтительный вариант установки весов) и сброса материала, приспособления для натяжения конвейерной ленты, направляющего устройства конвейерной ленты, приспособления для очистки конвейерной ленты, устройства для удаления из материала магнитных фракций;

- поток транспортируемого материала должен быть равномерным с загрузкой в средней по ширине части конвейерной ленты;

- гранулометрический состав материала не более 200 мм.