

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

(для заказа оборудования стационарного ленточного конвейера)

Объект:

Конвейер поз. № _____ Количество _____ шт.

Примечание:

1. Количество узлов указывается на один конвейер.
2. Выбор оборудования производится по каталогу ООО «Завод конвейерного оборудования» (редакции 2008 г.) который также находится на www.zaozko.ru и по информационным данным завода.
3. По согласованию с заводом-изготовителем возможна комплектация конвейера взрывобезопасным электродвигателем привода и лентой типа 2ПШ.
4. Для комплектации приводов применяются редукторы: РМ-350, 400, 500, 650; Ц2У-160, 200, 250; Ц2У-315Н, 355Н, 400Н; Ц2Н-450, 500, 630, 710; КЦ1-300, 400, 500; КЦ2-500, 750, 1000, 1300.
5. Крепежные изделия с оборудованием не поставляются.
6. Оборудование конвейеров изготавливается по действующим на заводе чертежам и техническим условиям.
7. Предоставление совместно с опросным листом тягового расчета и схем опорных металлоконструкций обязательно.
8. Для оформления заявки на оборудование необходимо предварительное согласование опросного листа и схем металлоконструкций с заводом-изготовителем.
9. Оборудование поставляется в грунтованном виде.
10. Завод оставляет за собой право на внесение изменений, не ухудшающих качества продукции.

***Шкафы, пульта управления, электропусковая и отдельно стоящая аппаратура, штанга токоподвода и электропитающие кабели в комплект поставки не входят; кабельная разводка на тележке не производится.**

1.1 Отгрузочные и платежные реквизиты заказчика

Наименование организации: _____

Контактное лицо: _____

Телефон: _____ Факс: _____

1.2 Данные о конвейере, грузе и условиях эксплуатации

Наименование показателя		Величина	Примечание
Основные технические данные конвейера	Ширина ленты, мм		
	Длина конвейера, м	по горизонтали	
		по трассе	
	Производительность, т/ч		
	Угол наклона (наибольший на трассе), град.		
	Скорость ленты, м/с		
Характеристика транспортируемого груза	Наименование		
	Насыпная масса, т/м ³		
	Гранулометрический состав (кусковатость), мм		
	Содержание влаги, % Температура, °С		
Условия работы конвейера	На открытом воздухе, в отапливаемом, в неотапливаемом помещении		
	Диапазон температуры окружающего воздуха, °С		
	Влажность окружающего воздуха, %		
	Содержание пыли в зоне расположения приводного барабана, г/м ³		

1.3 Геометрическая схема конвейера и расположения привода в плане

1.4 Заказываемое оборудование

Наименование		Условное обозначение	Кол.	Прим.	
Барaban приводной					
Привод, в том числе:	По чертежу завода				
	Электро-двигатель	Тип	x		
		Мощность, кВт	x		
		Частота тока, Гц Напряжение сети, В	x		
	Тормоз		x		
	Редуктор (тип, исполнение, сборка)		x		
	Муфта быстроходная		x		
Муфта тихоходная					
Лента конвейерная, ГОСТ 20-85					
Устройство натяжное (винтовое, тележечное, рамное)					
Устройство грузовое	Тип				
	Блок				
	Груз чугунный				
	Канат				
Барaban неприводной					
Роликоопоры и ролики	Желобчатая	с гладкими роликами			
		с амортизирующими роликами			
		центрирующая			
	Прямая верхняя				
	Прямая нижняя				
	Ролики дефлекторные верхние				
	Ролики дефлекторные нижние				

1.5 Заказываемое оборудование

Наименование		Условное обозначение	Кол.	Прим.
Устройство от продольного пореза ленты				
Очистные устройства ленты и барабанов	Скребок для очистки ленты			
	Очистное плужковое устройство			
	Щетка вращающаяся электрическая			
	Очистители барабанов	приводного		
		концевого		
		натяжного винтового		
Устройства выключающие	канатное			
	рычажное			
Устройство контроля скорости				
Разгрузочные устройства	* Тележка барабанная разгрузочная	Тип		
		Длина хода, м		
		Привод (правый или левый)		
		Исполнение воронки		
		Обойма концевая		
		Каретка для гибкого кабеля		
		Зажим		
	Плужковый сбрасыватель	Привод (правый или левый) Разгрузка (на обе стороны, направо, налево)		
Устройство плавного пуска				
Металлоконструкция				