**Опросный лист на поставку конвейерных весов**

Начало формы



Производительность:  
т/ч 

кг/ч 

иная 

Максимальная 

Минимальная 

Постоянная 

Скорость движения ленты, м/с:  
Максимальная 

минимальная 

постоянная 

Температурный диапазон рабочих температур   
от до 

Интервал между роликоопорами конвейера, мм  


Трансп. материал:  
 Сыпучий  Кусковатый  
Другое  


Тип конвейера:  
 Стационарный  Мобильный

Угол наклона конвейера в месте установки весов:  
 Горизонтальный  Вертикальный

Угол наклона  


Постоянна ли подача материала?  
 Да  Нет

Угол наклона боковых роликов, град:  
 0  20  35  45  
Другое  


Тип подачи:  
 Шнековая  Подъемник  Дробилка  Вибраторная  
Другое  


Метод натяжения ленты:  
 Силой тяжести  Винтовой  
Другое  

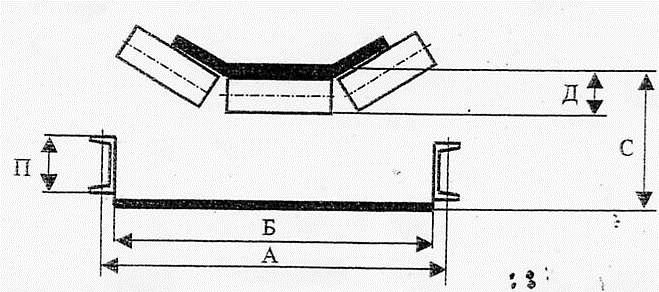

Подаваемое напряжение:  
 220В/50Гц  110В/50Гц  127В/50Гц

Требуемые выходные данные:  
 Производительность  Суммарное колличество  Линейная плотность  RS485  4-20 мА  RS232  
Другое  


Исполнение:  
 Обычное  Взрывозащищенное

Применение:  
 Технологическое  Коммерческое  Контрольное  
Другое  


Доступ к конвейеру по направлению движения ленты:  
 Слева  Справа

Размеры:  
  
А- установочный роликоопор  
Б- внутренний става  
С- между прямой и обратной лентами  
Д- диаметр ролика  
П- профиль става

Сечение конвейера:ширина ленты  


вид соединения ленты  


Длина двух кабелей (диаметром 7 мм) от весового терминала до датчиков (силы и скорости) на конвейере (не более 100 м, с учетом прокладки), м:  


Линейная плотность материала  
Наименьшая рабочая линейная плотность материала -кг/ч;  
  
наибольшая рабочая линейная плотность материала - кг/ч  


Необходимость подключения к ПК:  
 Да  Нет

8. Дополнительные требования:  


Наименование организации:\*  


Почтовый адрес:  


Ф.И.О., должность ответственного лица  


Номер телефона  


E-mail  
