739-26-205-ОЛ

(опросный лист)

на изготовление конвейера

№	Наименование	Параметры
1.	Характеристики транспортируемого продукта порошок в мешках	
	Наименование	Фторопласт-4
	Тип (*сыпучий, штучный, др.*)	Сыпучий порошок, упакованный в двойной п/э мешок
	Параметры (*макс/ мин. длина/ширина/ высота*), мм	Макс - Мешок высота 800мм Длина 700мм
	Масса штучного продукта/ или упаковки, кг	Масса нетто порошка от 12,5 до 25 кг, масса брутто (+ 2 мешка) от 12,58 до 25,08кг
	Особые свойства продукта (*температура, липкость, пылевидность, проливаемость*)	Пылевидность, статичный
2.	Условия эксплуатации	
	Место установки (*открытая площадка, цех, галерея*)	Цех, помещение
	Диапазон температуры окружающей среды, ^{0}C	Плюс 10..35
	Влажность окружающей среды, %	30%-70%
	Режим работы, час/ смену	24 ч в сутки
	Параметры питающей сети: частота, Гц/ напряжение, В	380В, 50Гц
3.	Основные технические требования	
	Тип конвейера (*линейный, поворотный, наклонный, воздушный, подъемный, вакуумный, накопительный*)	линейный
	Тип грузонесущего органа (*транспортерная лента, модульная лента, пластинчатая цепь, ролики, сетка*)	транспортерная лента
	Материал цепи / ленты (*нержавеющая сталь, ацетал, ПВХ, др.*)	нержавеющая сталь
	Длина конвейера, радиус поворота, мм	3 конвейерных ленты, расположенных параллельно, длиной 4700 мм, 3500 мм, 2300 мм с возможностью независимого управления движением каждой ленты.
	Ширина конвейера, мм	1050 мм
	Высота от пола до плоскости транспортирования, мм	750 мм
	Наличие боковых направляющих	2 направляющих
	Ширина ленты, цепи, роликов, сетки, мм	350 мм (350 мм*3 ленты)
	Максимальная нагрузка на 1 м погонной ленты/ цепи, кг	30 кг
	Производительность линии, продуктов/час	
	Скорость транспортирования продукта макс., м/мин, шт/час	6 метров/мин
	Тип привода (мотор-редуктор / с частотным преобразователем)	Привод с частотным преобразователем, мотор-редуктор
	Направление движения цепи (в одну сторону/ реверс)	В одну сторону (направление к редуктору)
	Исполнение (стационарное / передвижное)	стационарное
	Макс. Расчетное кол-во продукта на столе за один цикл	100 кг (4*25кг)
	Управление конвейером	Предусмотреть возможность пуска/останова движения каждой ленты по месту оператора

Организация-заказчик: АО «ГалоПолимер Пермь»

1. На конвейере установить аварийные кнопки «СТОП» 2 шт (в начале и в середине).
2. Двигатель установить под конвейером.
3. Ограждение сделать на высоте 0,3 м (на каждой линии)
4. **Конвейер устанавливается в «Чистом помещении» ИСО 5**
5. **Присоединение на анкер болты HSL-3 G M12/25**
6. **В начале каждой ленты установить весы (взвешивание непосредственно на ленте), с индикацией по месту и возможностью вывода показаний на АРМ. Погрешность измерения ±0,1%.**

Начальник УПР	А.Н. Шалагинов
Начальник цеха №26	А.А. Турицин
Главный метролог	Д.П. Зюзин
Главный энергетик	А.Л. Кокарев
Зам. гл. инженера по развитию	Ю.Ю. Балков
Главный инженер	С.Ю. Кондаков