

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

для обоснования потребной прочности конвейерной ленты и мощности приводных электродвигателей

Наименование и местонахождение предприятия ЧАО «Запорожгнеупор»; ЦНО; УДРШиПОБ

Тип (условное обозначение) конвейера _М07_____

Место установки конвейера УДРШиПОБ

№ п/п	Параметр	Значение
1.	Длина конвейера, L, м	11
2.	Максимальная (пиковая) производительность, т/ч	7
3.	Угол наклона конвейера, β , град	15
4.	В случае переменного профиля указать(таблично) длины и углы наклона каждого участка, начиная от места загрузки конвейера.	L ₁ = β_1 L ₂ = β_2 L ₃ = β_3 L ₄ = β_4 L ₅ = β_5 L ₆ = β_6
5.	Скорость движения ленты, м/с	1
6.	Условия эксплуатации, состояние атмосферы	
	- сухо	<input checked="" type="checkbox"/>
	- влажно	<input type="checkbox"/>
	- очень влажно	<input type="checkbox"/>
	- морозно	<input type="checkbox"/>
7.	Ширина ленты, мм	650
8.	Диаметр поддерживающих роликов, мм	
	- груженая ветвь	102
	- порожняя ветвь	102
9.	Шаг роликоопор, м	
	- груженая ветвь	390
	- порожняя ветвь	390
10.	Транспортируемый груз	Абразивный материал фр. <200мм
11.	Тип натяжного устройства:	
	- грузовое	<input type="checkbox"/>
	- автоматическое	<input type="checkbox"/>
12.	Направление транспортирования груза:	
	- вверх	<input checked="" type="checkbox"/>
	- вниз	<input type="checkbox"/>
	- горизонтально	<input type="checkbox"/>
13.	Применяемая (существующая) конвейерная лента	
	- резинотросовая	<input type="checkbox"/>
	- резинотканевая многопрокладочная	<input checked="" type="checkbox"/>
	- цельнотканая	<input type="checkbox"/>
	- первоначальная навеска	<input type="checkbox"/>

14.	В случае замены ленты указать: - тип применяемой ленты	ХЕ 650 315/2+2 4+2 HEF80 HBL – C75x390
	- предел прочности (разрывное усилие) в Н/мм ширины ленты	315
	- год (месяц) первоначальной навески (ориентировочно)	2012
	- предполагаемое (планируемое) время навески новой ленты (ориентировочно)	02.2022
15.	Применяемый способстыковки ленты: - горячая вулканизация	<input checked="" type="checkbox"/>
	- холодная вулканизация	<input type="checkbox"/>
	- механическое соединение	<input type="checkbox"/>
16.	Состояние конвейерного става и условий эксплуатации: - хорошее состояние роликов, регулярное их обслуживание, прямолинейный став, чистая рабочая среда	<input type="checkbox"/>
	- удовлетворительное состояние роликов, небольшое искривление става, умеренное загрязнение	<input checked="" type="checkbox"/>
	- плохое состояние роликов (частично не вращаются, частично отсутствуют), искривленный став, сильное загрязнение	<input type="checkbox"/>
17.	Приводная станция с одним приводным барабаном: - диаметр барабана, мм	300
	- барабан футерован	<input type="checkbox"/>
	- барабан не футерован	<input checked="" type="checkbox"/>
	- суммарная мощность двигателя, кВт	3
18.	Приводная станция с двумя приводными барабанами и независимыми приводами каждого барабана - диаметр первого приводного барабана, мм	
	- диаметр второго приводного барабана, мм	
	- барабаны футерованы	<input type="checkbox"/>
	- барабаны не футерованы	<input type="checkbox"/>
	- суммарная мощность двигателей привода первого барабана, кВт	
	- суммарная мощность двигателей привода второго барабана, кВт	
19.	Приводная станция с двумя приводными барабанами с жесткой кинематической связью между барабанами (барабаны на одном редукторе) - диаметр первого приводного барабана, мм	
	- диаметр второго приводного барабана, мм	
	- барабаны футерованы	<input type="checkbox"/>
	- барабаны не футерованы	<input type="checkbox"/>
	- суммарная мощность двигателей привода, кВт	

Опросный лист заполнил Капитонов И.Б. О.Н.
 (ФИО, должность) (Подпись)
 (Контактный телефон) 067 6192800

Руководитель предприятия _____
 (ФИО, должность) _____
 м.п. _____
 (Подпись) _____