

## Опросный лист на конвейерные весы

№ опросного листа (проекта) \_\_\_\_\_ Дата: \_\_\_\_\_

Количество заказываемых весов: \_\_\_\_\_

Название организации: \_\_\_\_\_

Адрес: \_\_\_\_\_

Тел (Факс): \_\_\_\_\_

Контактное лицо: \_\_\_\_\_

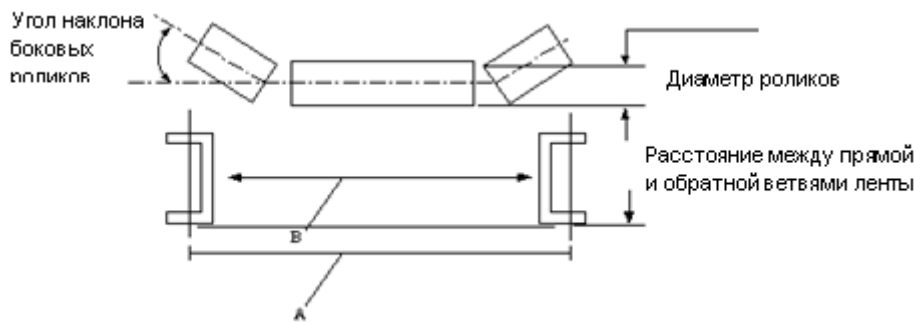
1. Рабочий диапазон расхода: \_\_\_\_\_ макс. \_\_\_\_\_ мин.  Тонн в час  Кг в час

2. Скорость движения ленты, м/с: \_\_\_\_\_ макс. \_\_\_\_\_ мин.

3. Ширина ленты, мм: \_\_\_\_\_ 4. Расстояние между роликоопорами, мм: \_\_\_\_\_

5. Название измеряемого материала: \_\_\_\_\_

6. Межцентровое расстояние между суппортами "А", мм: \_\_\_\_\_



7. Внутренне расстояние между суппортами "В", мм: \_\_\_\_\_

8. Угол наклона боковых роликов:  0°  20°  35°  45°

9. Диаметр роликов, мм: \_\_\_\_\_ 10. Расстояние между прямой и обратной ветвями, мм: \_\_\_\_\_

11. Длина конвейера, м: \_\_\_\_\_ 12. Тип конвейера:  Стационарный  Катучий

13. Угол наклона конвейера:  0°  Вверх/вниз \_\_\_\_\_  Выпуклая поверхность  Вогнутая поверхность

14. С какой стороны по направлению движения ленты имеется свободное место для прохода человека:

Справа  Слева  Обе

15. Поток непрерывный?  Да  Нет

16. Тип направляющего устройства:  Шнек  Элеватор  Дробилка  Вибрационный  Другой

17. Способ натяжения ленты:  Гравитационный  Винт 18. Напряжение питания: \_\_\_\_\_

19. Какой параметр контролируется:  Расход  Суммарный расход  Другой

20. Возможность тестировать весы материалом:  Да  Нет

21. Размер частиц материала, мм: \_\_\_\_\_ 22. Коррозийность материала:  Высокая  Средняя  Нет

23. Требуемая точность +/-%: \_\_\_\_\_

24. Применение:  Внутри предприятия  Отгрузка  Управление  Другое \_\_\_\_\_

25. Требуемые выходы:  4-20 мА  Релейные (кол-во) \_\_\_\_\_  Дополнительная плата для ПИД регулирования

26. Связь:  RS232/485  Дополнительная плата SmartLinX  Profibus  Devicenet  ABI RIO