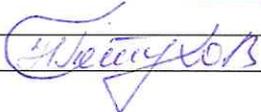


Хема ТЛ-690Заказчик:		Группа материалов:	
№ опросного листа:		Код МТР в ЕНС РКС:	

Наименование МТР: Транспортёр ленточный ТЛ-690 или аналог. Чертёж прилагается.

№ п/п	Наименование параметра (характеристики)	Размерность	Требования заказчика
1.	<b>Функциональные параметры</b>		
1.1	Транспортировка мусора с горизонтальным участком и участком подъёма для выгрузки в пресстолкатель.		Хозяйственно-бытовые, промышленные отходы с содержанием длинноволокнистых включений
1.2	Производительность, м <sup>3</sup> /ч	м <sup>3</sup> /ч	1,5
1.3	Скорость движения ленты	м/с	1,2
1.4	Предельный ход натяжения ленты (не менее)	мм	125
1.5	Ширина по корпусу	мм	Не менее 630 и не более 632
1.6	Ширина конвейерной ленты, не менее	мм	500
1.7	Длина транспортера в плане, мм (по трассе)	мм	Не менее 6920 и не более 7035
1.8	Длина (общая) прямого участка транспортера	мм	5090
1.9	Длина наклонной секции	мм	1950
1.10	Высота выгрузки в пресс-транспортер гидравлический	мм	Не менее 635 и не более 637,5
1.11	Высота транспортера ленточного	мм	Не более 355
1.12	Угол подъема наклонной секции	°С	20
1.13	Исполнение транспортера	мм	Секциями (для удобства монтажа), открытого типа (без верхних закрывающих кожухов).
1.14	Крепление транспортера		Каждая секция имеет по четыре съемные лапки с отверстиями для монтажа .
1.15	Установка пластиковой накладки (скребка)		Скребок установить под приводным барабаном, для очистки ленты от отходов.
1.16	Требование к защите прижимающих ленту роликов перед подъемной секцией		Установить отбойники для предотвращения намотки отходов на ролики прижимающих ленту
1.17	Тип роликкоопор на прямом рабочем участке ленты		В секциях закреплены роликкоопоры желобчатые, в которые устанавливаются на осях три поддерживающих ролика, которые образуют желоб.
1.18	Тип роликкоопор на рабочем участке секции подъема ленты		Секции идущая на подъем, поддерживающие ролики образуют плоский участок.
1.19	Расстояние между роликкоопорами, с роликами образующий желоб, не более	мм	80
1.20	Расстояние между роликами, поддерживающих ленту в нижней части, не более	мм	1700
1.21	Исполнение поддерживающих роликов	Не хуже	Сверхвысокомолекулярный полиэтилен (PE 1000)
1.22	Материал подшипника	Не хуже	Сверхвысокомолекулярный полиэтилен (PE 1000)
1.23	Материал изготовления и толщина рамы транспортера, (не менее)	мм	AISI304 или аналог. S=3мм
1.24	Материал крепежа		AISI304 или аналог
1.25	Исполнение конвейерной ленты		Абразивостойкая (DIN22102); бесконечная (без замков);
1.26	Толщина транспортерной ленты	мм	3,2
1.27	Движение рабочей части ленты		Рабочая ветвь ленты на горизонтальном участке транспортировки поддерживается с помощью роликкоопор, по краям лента движется по загнутым краям боковых стенок.
1.28	Подшипники скольжения возможны		На барабане приводном и ведомом (натяжной)
1.29	Ремонт транспортера ленточного		Замена роликов без разбора конвейера
1.30	Место установки транспортера ленточного		Грабельное отделение
1.31	Диапазон температуры окружающего воздуха, С	°С	+10 ....+30
2.	<b>Требования к электрооборудованию (электродвигателю)</b>		
2.1.	Мощность номинальная, не более	кВт	0,75
2.2.	Напряжение сети	В	400
2.3.	Частота тока	Гц	50
2.4.	Класс защиты двигателя, не ниже		IP-54
2.5.	Установка мотор-редуктора		Необходимо в верхней части секции подъёма.
3.	<b>Требования к комплекту поставки</b>		
3.1.	Транспортер ленточный	Комп.	1
3.2.	Паспорт на оборудование, включающий все технические данные на русском языке	Комп.	1

3.3.	Инструкция эксплуатации на русском языке	Комп.	1
3.4.	Гарантийные обязательства от производителя с момента ввода в эксплуатацию, не менее	Месяцы	24

ФИО Ответственного:	Петухов Николай Сергеевич
Должность:	Начальник участка ПСВ
Телефон / Факс:	8(3466)44-76-14
Электронный адрес:	petuhov_ns@nvcs.ru
Подпись:	
Директор технического департамента:	
Подпись:	