

ООО « РезПром »

Тел./Факс:8-(495) 120-59-97, 8-926-155-16-27

E-mail: rezprom@bk.ru

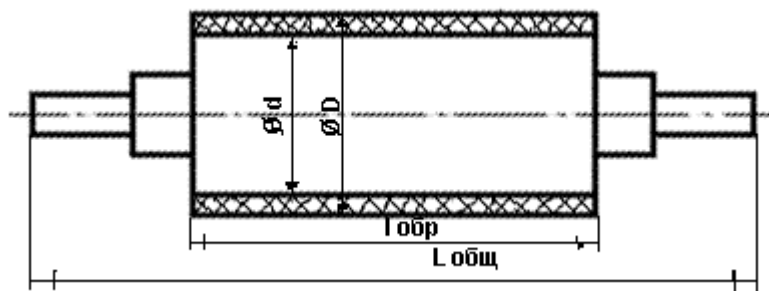
Наш сайт: <http://rosimp-td.ru/>

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ НА ОБРЕЗИНЕВАНИЕ ВАЛОВ И БАРАБАНОВ

1	Длина металлической заготовки вала с осями, L общ. мм.	
2	Диаметр металлической заготовки вала, d мм.	
3	Длина обрезаживания резиновой части вала L обр.мм.	
4	Диаметр резиновой части вала D мм.	
5	Желаемый цвет резины.	
6	Желаемая твердость резины по Шору А.	
7	Среда в которой работает вал (щелочь, кислота, растворитель, бумага, пищевая) в процентном соотношении.	
8	Температура окружающей среды, в которой работает вал С.	
9	Обработка наружной поверхности вала (да, нет) обязательно указать допуска на наружный диаметр.	
10	Обработка наружной поверхности вала из-под резца (да, нет).	
11	Обработка наружной поверхности вала шлифованием (да, нет)	
12	Количество валов данного размера, общая масса вала шт./ кг.	
13	Нагрузка на поверхность длинны вала (кг/ на 1 см длины вала)	

Требование к металлической заготовке вала под обрезаживание

Вал должен быть оцентрирован, с него должно быть удалено старое покрытие, удалена ржавчина, нанесены проточки на металлической поверхности заготовки от центра левая и правая глубина 1,0-2,0мм. При диаметре заготовки 70мм и более необходимо иметь на торцах по два отверстия во внутреннюю полость вала диаметром не менее 16мм с обеих сторон. Валы со шлифовкой изготавливаются длиной не менее 1200мм. Валы длиной более 1200мм только с обработкой из-под резца с твердостью не менее 80 ед. по ШОР. Если валы, барабаны, ролики, не готовы к обрезаживанию, то стоимость изготовления и сроки увеличиваются



ЗАКАЗЧИК:	
АДРЕС:	
ТЕЛЕФОН:	
e-mail:	