

Konstrukcje korpusów walcowych i ...

Produkcja korpusów do naszych szczotek ma absolutnie zasadnicze znaczenie, ponieważ tylko bardzo precyzyjnie wykonany korpus pozwala uniknąć bicia wirującej szczotki. Dlatego firma KULLEN wykonuje korpusy na najnowocześniejszych maszynach. Jeśli wymaga tego liczba obrotów szczotki i jej warunki pracy, to korpusy wyważa się elektrodynamicznie w klasie G 2,5 według normy ISO 1940 i sporządza protokół. A zatem klient może być całkowicie pewien, że korpusy wyprodukowane w KULLEN obracają się jak należy.

Standardowymi typami korpusów są:

- WK 1 - stalowy wałek (pełny)
- WK 2 - rura z czopami na napęd i łożyskowanie
- WK 3 - rura z tulejkami do osadzenia wałka napędowego
- WK 4 - rura z przykręconymi kołnierzowo czopami na napęd i łożyskowanie

Te typy mogą być wykonane w różnych wariantach (np. wałek z klinem lub rura dostosowana do nawadniania włókien od wewnątrz, itd.) zależnie od istniejących warunków pracy i typu szczotki walcowej.

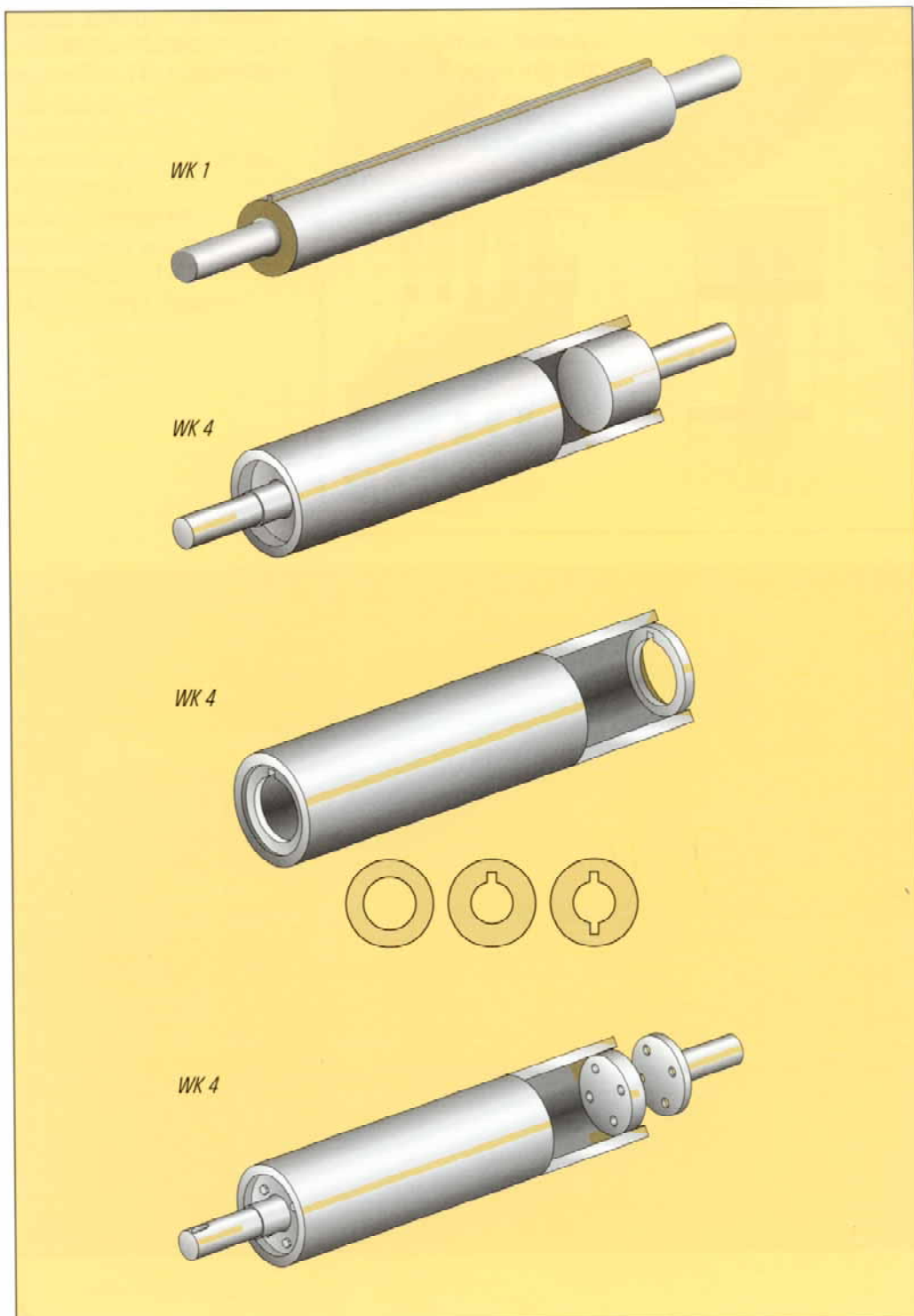
Materiał korpusu

Korpusy wykonujemy ze stali, stali z powłoką z tworzyw sztucznych, z metali lekkich lub ze stali nierdzewnej, kwasoodpornej i żaroodpornej, numer materiału 1.4301 do 1.4571, 2.4879 (do pracy w warunkach suchych lub

mokrych albo w wysokich temperaturach). Zgodnie z opisami na stronach 24 do 33 dysponujemy różnymi dostosowanymi do typu szczotki metodami osadzania uzbrojenia na korpusach.

Naprawa używanych korpusów

Wszystkie korpusy przekazane nam przez klientów do ponownego osadzenia na nich szczotek poddajemy gruntownym badaniom na bicie, wyważenie i uszkodzenia a następnie, po zaakceptowaniu kosztorysu przez klienta, naprawiamy.



Typy korpusów