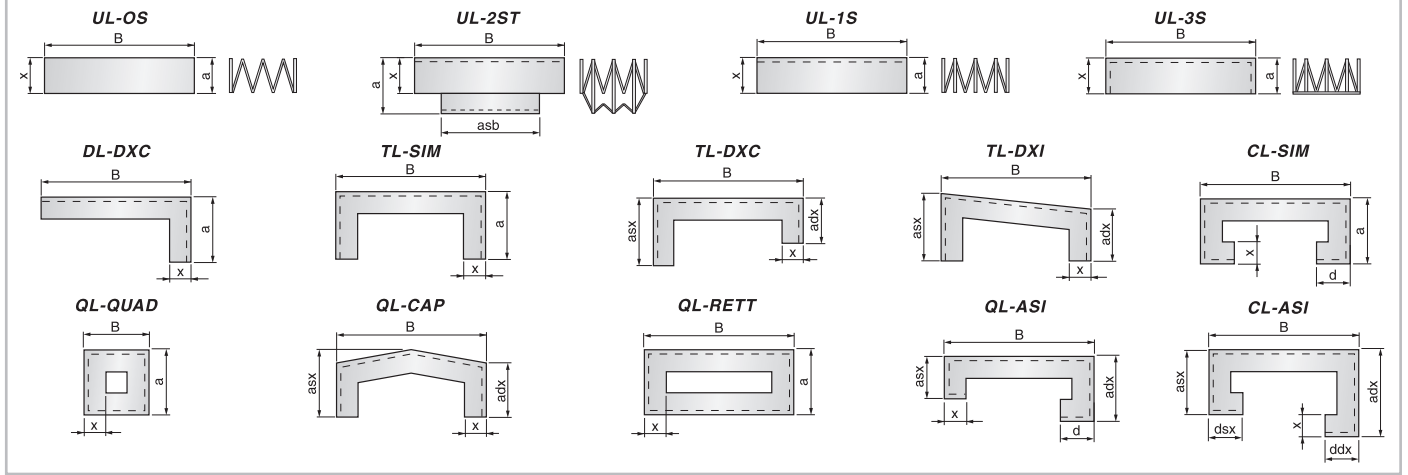


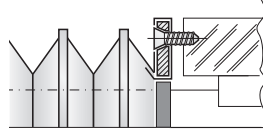
Geometri



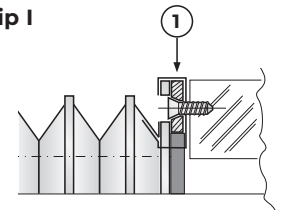
Flanş Bağlantı Sistemi

- **Tip A** bağlantı flanşı çözümü: Körüğün kumaşıyla kaplanmış flanş (son destek parçası olmadan)
- **Tip I** bağlantı flanşı çözümü: Körüğün son destek parçasına sabitlenmiş ve boyanmış flanş
- Bağlantı flanş malzemesi çelik, alüminyum veya PVC olabilir
- Şekli ve bağlantı delikleri müşteri talebine göre olabilir

Tip A



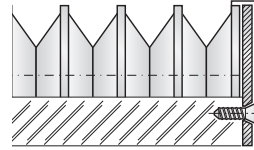
Tip I



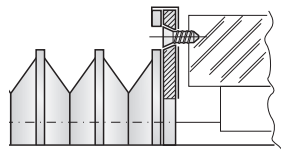
1 = Flanş

- **Tip B1** bağlantı flanşı çözümü: Körüğün dış hatlarına göre tamamen taşan flanş
- **Tip B2** bağlantı flanşı çözümü: Körüğün dış hatlarına göre dışa doğru taşan flanş
- Bağlantı flanş malzemesi çelik, alüminyum veya PVC olabilir
- Şekli ve bağlantı delikleri müşteri talebine göre olabilir

Tip B1

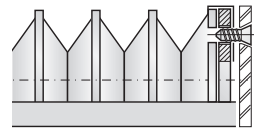


Tip B2



- Körüğün son destek parçasına sabitlenmiş, boyanmış ve dişli deliklere sahip flanş çözümü
- Bağlantı sacı çelik olan çözüm
- Şekli ve bağlantı delikleri müşteri talebine göre olabilir
- Diş çekilmiş flanş delikleri

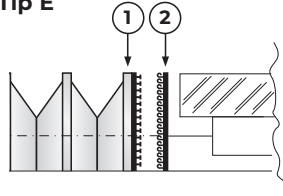
Tip C



- VELKRO hızlı bağlantı çözümü.
- A PVC malzemesi flanşa destek görevini yapmakta olup, VELKRO şerit malzemesi körük dilimine ve de direk olarak makineye bağlanabilir.
- Bu çözümün sunduğu avantajlar:
 - Körüğü hızlı bağlama ve çıkarmayı sağlar
 - Düşük maliyet.

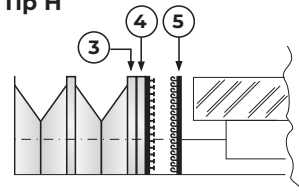
Kuru çalışma ortamları için tavsiye edilir

Tip E



1 = PVC kapak takviye dilimi
2 = Makineye yapıştırılan şerit veya velkro

Tip H

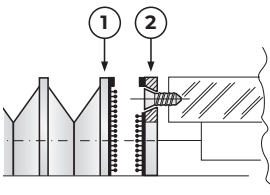


3 = PVC Takviye
4 = Flanş
5 = Makineye yapıştırılan şerit veya velkro

- Kuru çalışma ortamları için tavsiye edilir. Hızlı bağlantıyı kontrol altında tutmak.
- A PVC malzemesi flanşa destek görevini yapmakta ve hızlı bağlantıyı sağlam bir şekilde yapılmasını sağlar. Flanş malzemesi çelik, alüminyum veya PVC olabilir.
- Ayrıca bağlantı yeri ve delikleri müşteri ihtiyacına göre yapılabilir:
 - Körüğü hızlı montaj ve demontajını sağlar
 - Köpük contası şerit şeklinde ve bağlantı etrafında sıkı bir sızdırmazlık olmasını sağlar.

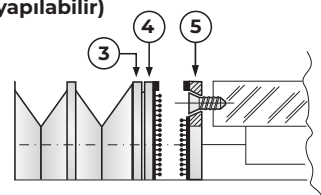
Islak çalışma ortamları için tavsiye edilir

Tip F



1 = PVC Takviye
2 = Flanş

Tip G (Bütün dilimler PVC den yapılabilir)



3 = PVC Takviye
4 = Flanş
5 = Karşı flanş



ISIL KAYNAKLI BEZ KÖRÜKLER İÇİN FORM

Bez körüklerin takılacağı makinenin tipi: ☐ METAL işleme makinesi ☐ MERMER işleme makinesi ☐ ALTIN işleme makinesi ☐ KAĞIT işleme makinesi ☐ KUMAŞ işleme makinesi ☐ CAM işleme makinesi ☐ GIDA işleme makinesi ☐ İLAÇ işleme makinesi ☐ ZİRAİ işleme makinesi ☐ TABAKLIK işleme makinesi ☐ KİL işleme makinesi ☐ AĞAÇ işleme makinesi ☐ Diğer.....	Bez körüklerin üzerine düşen alzemenin tipi: ☐ Çelik talaşı ☐ Dökme demir talaşı ☐ Pirinç talaşı ☐ Alüminyum talaşı ☐ Ağaç talaşı ☐ Taşlama döküntüsü ☐ Kaynak çapağı ☐ Ortam tozu ☐ Diğer Bez körüklerin maruz kalacağı sıvılar: ☐ Su/buhar ☐ Soğutma sıvısı/yağlar ☐ ISO..... viskozitesine sahip yağlar ☐ Diğer	Bez körüklerin üzerine düşen malzemenin miktarı: Kg Bez körüklerin üzerine düşen malzemenin sıcaklığı: °C Çalışma alanının sıcaklığı:..... °C Maks. hızlı ilerleme hızı:..... m/dak. Maks. hızlanma:..... g Saatte maks. çalışma hareketi: Günlük maks. çalışma saati:
---	--	--

Bez körük tipi: Çalışma pozisyonu: Kapak şekli: TEMAT Kumaş malzemesi: Takviye dilim malzemesi: Flaş malzemesi: Laminasyon malzemesi: Flaş 1 bağlantı sistemi: Flaş 2 bağlantı sistemi:	☐ Isıl Kaynaklı ☐ Yatay ☐ UL-OS ☐ UL-1S ☐ UL-2ST ☐ 106 ☐ PVC 0,5 ☐ AL 2,0 ☐ PVC 2,0 ☐ AL ☐ A ☐ B1 ☐ B2 ☐ C ☐ E ☐ F ☐ G ☐ H ☐ I	☐ Isıl Kaynaklı sabit laminasyonlu ☐ Dikey ☐ UL-3S ☐ DL-DXC ☐ TL-SIM ☐ 015 ☐ PVC 1,0 ☐ AL 3,0 ☐ PVC 3,0 ☐ PASLANMAZ ☐ C ☐ E ☐ F ☐ G ☐ H ☐ I	☐ Isıl Kaynaklı esnek laminasyonlu ☐ Cephesel ☐ TL-DXC ☐ TL-DXI ☐ QL-QUAD ☐ 164 ☐ PVC 1,5 ☐ ÇELİK 2,0 ☐ PASLANMAZ ☐ QL-CAP ☐ QL-RETT ☐ QL-ASI ☐ 165 ☐ 169 ☐ 017 ☐ 020 ☐ CL-SIM ☐ CL-ASI ☐ ÇELİK 3,0 ☐ ÇELİK 4,0
---	--	---	---

P.A.= Açık Boy..... mm

P.C.= Kapalı Boymm

LC (Strok)= mm

a= Dış yükseklik mm

B= Dış genişlikmm

x= Dilim yüksekliği mm

adx= Dış yükseklik, sağmm

asx= Dış yükseklik, solmm

d= Girişmm

ddx= Sağ giriş.....mm

dsx= Sol giriş.....mm

asb= Toplam tahrik boyutları mm

L= Laminasyon yüksekliğimm

Z= Toplam laminasyon boyutlarımm

Şirket adı.....

Tel...... **E-mail**

Miktar

Yıllık talep.....

Tarih.....

Notlar

Bir resim ekleyebilirsiniz (desteklenen formatlar: jpg, png, gif, bmp, pdf - maksimum dosya boyutu 5 MB)

NOT: Size teklif sunabilmemiz için en azından **!** ile işaretli veri alanları veya tabloları doldurulmalıdır. Formu doldurduktan sonra **E-Mail** butonuna tıklayarak talebinizi e-posta yoluyla gönderebilirsiniz.