

Kwestionariusz doboru pasów klinowych



☐ Zamówienie

☐ Zapytanie

Rodzaj materiału:

☐ guma

☐ PU

☐ inny

Szerokość pasa mierzona po górnej powierzchni pasa B:

mm

cale

Wysokość pasa H: mm.

Długość pasa:

mm

cale

Typ pomiaru długości pasa:

☐ zewnętrzna La

☐ podziałowa (skuteczna) Lw

☐ wewnętrzna Li

Czy pas jest od wewnątrz uzębiony? ☐ tak ☐ nie

Typ pasa:

☐ Z, A, B, H20, C, H25, D, E,

☐ SPZ, SPA, SPB, 19, SPC,

☐ PH, PJ, PK, PL, PM,

☐ AV 10, AV 13

☐ ZX, AX, BX, CX,

☐ AVX 10, AVX 13,

☐ AA, BB, CC, DD,

☐ 5x3, Y/6, 8x5,

☐ 3V/9N, 5V/15N, 8V/25N,

☐ 2L, 3L, 4L, 5L,

☐ 3M, 5M, 11M,

☐ XPZ, XPA, XPB, XPC,

☐ 3VX/9NX, 5VX/15NX,

☐ inny

Kolor pasa:

Kąt pasa w stopniach:

Rodzaj kordu:

☐ włókno poliestrowe

☐ włókno szklane

☐ włókno aramidowe (kevlar)

Przeznaczenie pasa:

☐ napęd

☐ transport

☐ inny

Zastosowanie pasa w przemyśle do:

Dane silnika:

moc kW

obroty obr./min.

Minimalna średnica rolki:

A (napędowej) mm.

B (odbierającej) mm.

Wykonania dodatkowe:

Pokrycie pasa:

materiał:

grubość:

twardość:

struktura:

Elementy pracy - dodatki - zabieraki, profile:

grubość:

szerokość:

wysokość:

kształt:

Dodatkowa niestandardowe wykonanie pasa.

Dodatkowa perforacja pasa:

Φ otworu

liczba otworów

Wymagany szkic rozmieszczenia otworów.

Wymagany fax i zdjęcie lub wzór.

Warunki dodatkowe:

☐

temperatura pracy >60 st. C

☐

wilgoć

☐

zapylenie

☐

temperatura otoczenia

st. C

☐

dobowy czas pracy

h / dobę

☐

kontakt z olejem

☐

praca uderowa

☐

sprzęglanie i wysprzęglanie

Możliwość napinania poprzez:

☐

brak
możliwości

☐

zwiększenie
rozstawu osi

☐

napinacz
rolkowy

Schemat przekładni (szkic przekładni):

Dodatkowe wymagania, uwagi (szczególne warunki pracy):

nazwa firmy:

imię i nazwisko osoby
odpowiedzialnej za zakup:

nr tel./fax:

e-mail: