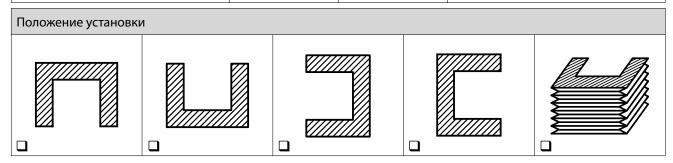


Кроющие гармошки ELASTIC/SAMURAI/LAMINAT – карта спроса 1

Заказчик							
Фирма:	Адрес:						
Лицо, обеспечивающее связь:	Тел.:		Факс:				
Э-майл:	Дата:		Подпись:				
Число штук:	Требуемый срок п	іоставки:					
Применение / Тип машины:			Год производства:				
Вид конструкции	Пластинки		Положение пластинок				
□ Горячим склеиванием	🗖 Подвижные		□ Поз. 1				
□ Шитые	Неподвижные		□ Поз. 2				
	🗖 Коробчатая фо	рма	□ Поз. 3				
AB AB IB	F	→ Поз.3	Ψ Поз.1 ———————————————————————————————————				
fba d d gb		SI					

Размеры гармошки									
Наружная ширина АВ	ММ	Внутренняя высота IH			ММ	Растяжение L max	ММ		
Внутренняя ширина IB	ММ	Ширина складки FB			ММ	Подъем	ММ		
Наружная высота АН	ММ	Зазор Ѕ	ММ	Зазор S1	ММ	Длина в сжатом состоянии L min	ММ		





Размеры машины										
Расстояние направля	Монтажное пространство а					ММ				
Высота направляюще	ысота направляющего пути fh мм				Монтажное пространство b				ММ	
Общая ширина пути с	gb		ММ	Диаметр ц	л индел	ія мм	Мера	ас	ММ	
Линейное ведение										
Производитель:	Производитель: Размер:			Тип:						
Условия применения										
🗖 Внутр. пространст	во 🗖 Охлах	О Охлаж. жидкость, тип Высокие тег			е температуры			□ Масло, тип		
□ Внешнее примене	ние 🔲 Дейст	твие кор	розии	🗖 Окалин	🗖 Окалина от сварки 🔲 Больші			□ Большие стружки		
🗖 Влажная среда	□ Дейст	твие истирания 🔲 Пыль/г			есок		□ Маленькие стружки			
🗖 Сухая среда	□ Магн	итное де	ействие	🗖 Вода с содерж. соли			□ Вакуум			
Рабочие температурь	d:		°C	Скорость	передві	ижения:	ения: м/м			
Давление внутреннее	ннее/наружное: бар Число подъемов:			ъемов: за						
Варианты прикрепле	ния (примеры)									
Концевой фланец из										
	левая сторона прав	вая сторона	левая сторона	правая сторона	левая стор		сторона	левая сторона	правая сторона	
□ Нержав. стали□ Стали□ Пластмассы	1/2 s внутренней с наружная сторона		по наружная ст	олная складка		\sim				
Толщина мм	Прикреплени фланца снај			нц. фланца ко изнутри		ікреплені эщью лип				