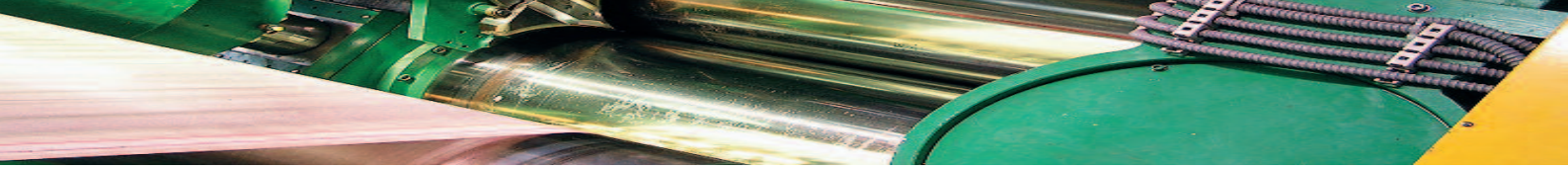


Buzuluk

Buzulucká 108, 267 62 Komárov, ČR
Tel.: +420 311 575 111, Fax: +420 311 572 284
E-mail: buko-com@buzuluk.cz, www.buzuluk.eu

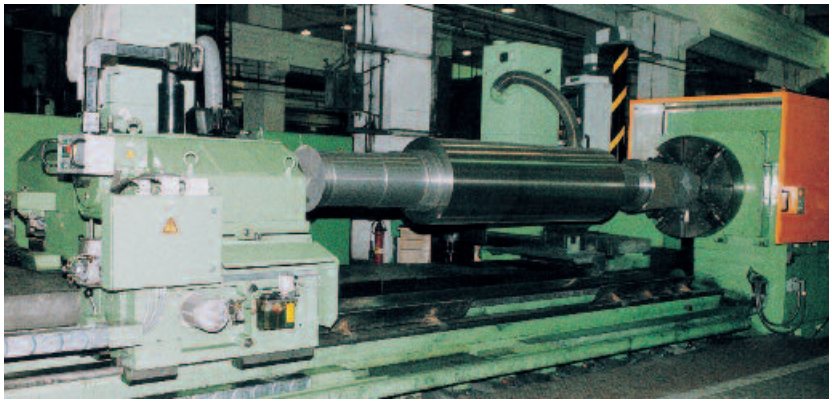
VÁLCE

Buzuluk a.s. je výrobce válců pro gumárenský, plastikářský, papírenský a potravinářský průmysl, válců pro cihelny, hutních válců.

Válce se odlévají technologií stacionárního lití s tangenciálním vtokem.

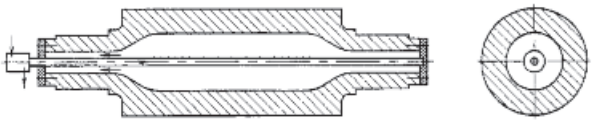
SORTIMENT VÁLCŮ:

- s dutinou
- vrtané
- topné (chladící) bubny
- cihlářské válce



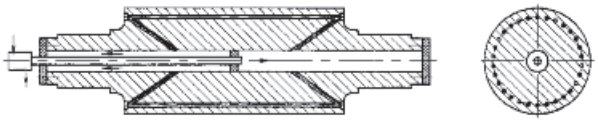
A – s dutinou

- pro nižší nároky na řízení teploty válce při zpracování gumárenských směsí



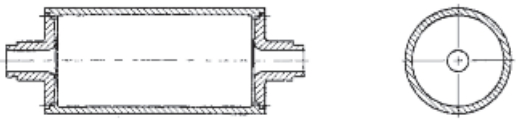
B – vrtané

- pro účinnější regulaci teploty válce při zpracování gumárenských, nebo plastikář. směsí



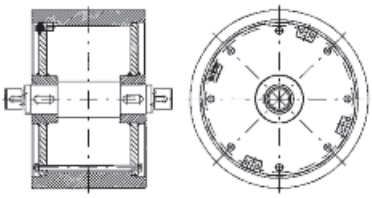
C – topné (chladící) bubny

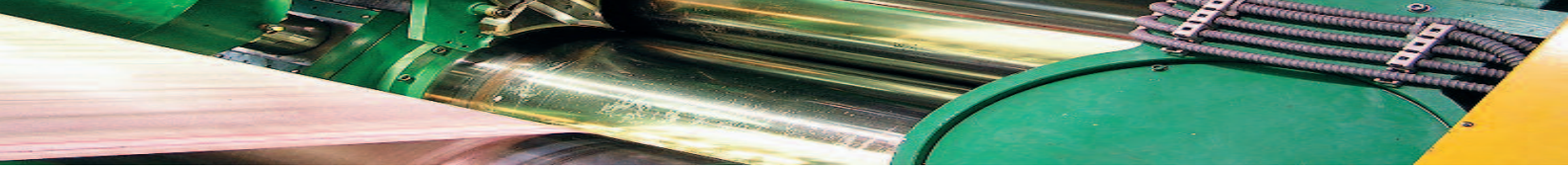
- určené pro chladící a sušící stroje, rotační vulkanizační lisy, tažení IT desek



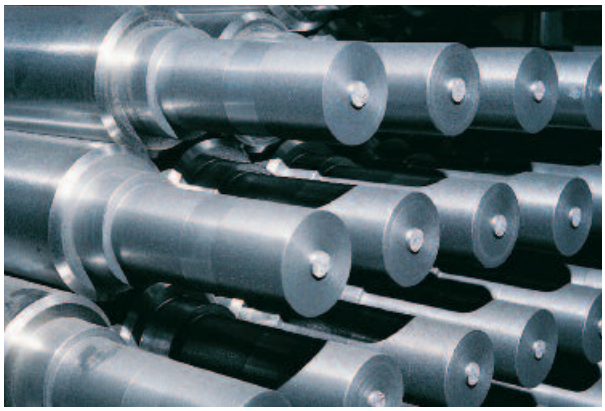
D – cihlářské válce

- pro zpracování cihlářských surovin (hlíny)





ROZMĚROVÝ SORTIMENT LITINOVÝCH VÁLCŮ:



Max. délka válců včetně čepů:	s dutinou	4500 mm
	plné (vrtané)	5000 mm
	bubny a pláště	2650 mm
Max. průměr:	Ø 1250 mm	
Max. hmotnost:	do 12 t	

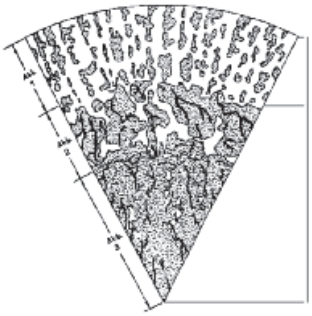
MATERIÁLY VÁLCŮ:

1. Tvrzená kokilová litina

Označení základních typů je dle podnikové normy: KL-350 a KL-500

Mechanické hodnoty materiálů:	**KL-350**	**KL-500**
Pevnost v tahu [N/mm^2]:	160	180
Pevnost v ohybu [N/mm^2]:	320	320
Modul pružnosti [kN/mm^2]:	110	115
Tvrdost [HB (HSh“C“)]	350–500 (51-69)	480 – 530 (68-72)

Charakteristika materiálu válců
Válce z tvrzené litiny mají pracovní plochu tvořenou ledeburitem a karbidy bez mikroskopicky zjistitelného grafitu.



Tvrzená vrstva: vzniká rychlým ochlazením povrchu při tuhnutí roztaveného kovu v kovové kokile.

Přechodová vrstva: mezi tvrzenou litinou a šedým grafitickým jádrem. Je to směs ledeburitu,karbidů a perlitu s výskytem grafitu.

Grafitické jádro: střed materiálu tvoří lamelární grafit v politické až perliticko-feritické hmotě s bohatým fosfidovým eutektikem

2. Válce z ocele

Pro stroje, kde je požadovaná vyšší pevnost válců dodáváme na přání zákazníka válce ocelové, v závislosti na rozměru a vlastnostech kované nebo válcované. Mohou být povrchově kalené frekvenčním ohřevem. Ocelové válce s průměrem do 610 mm a délkou těla do 1500 mm mohou být na povrchu opatřeny chromovou (tvrdochrom) vrstvou. Standardní tloušťka chromu po obroušení 0,02 mm.

Opracování válců:
Válce dodáváme kompletně obrobené v předepsaných tolerancích a s finálním opracováním Ra 0,2.

Pracovní plochy válců:
- rovné
  - hladké
  - rýhované (v celé délce nebo částečně)
  - se vzorem (penízky apod.) – pro válce typu D
- klenuté
  - konkávní
  - konvexní

Kvalita:
S válcem je dodáván certifikát - osvědčení o jakosti obsahující údaje o materiálu válce, měření a tlakové zkoušce.