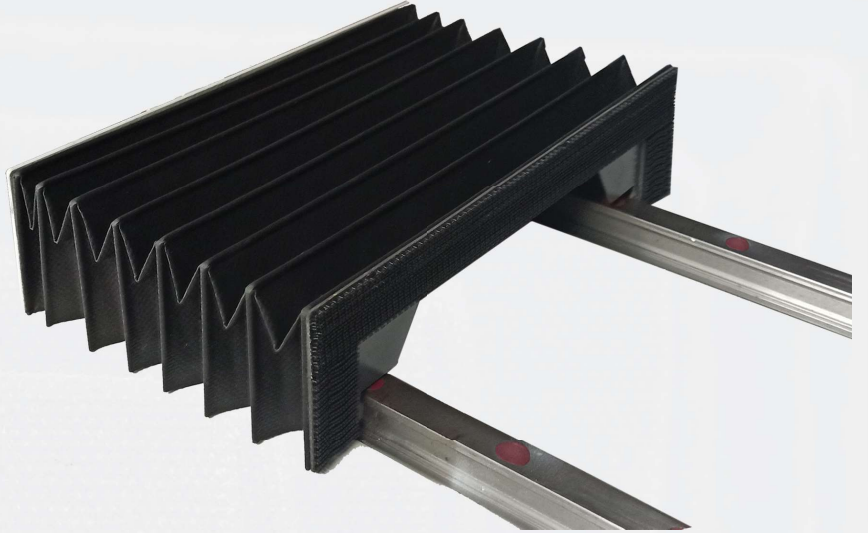




Bez körük uygulamaları mekanik aksami eksen hareketi boyunca maruz kalabileceği yağ, toz vb. dış etkenlerden korumak için üretilmektedir.

Bez körükler endüstriyel kumaştan imal edilmektedir. Yataklama malzemesi olarak çeşitli kalınlıklarda PVC kullanılmaktadır.

Bağlantı flanşı çelik, alüminyum veya PVC olabilir.



Körük uygulamalarında çalışma ekseninden körüğün hareketine engel olacak swich, stoper vb. unsurların bulunmaması gerekmektedir.

Ayrıca körüğün açılma ve kapanma mesafeleri göz önünde bulundurularak lineer kızakların boyu ayarlanmalıdır.

Standart tip körükler değişken ölçü ve formlarda imal edilebilir.

STANDART BEZ KÖRÜK DETAY FORMU

Tarih :/...../.....

Firma Adı :

İlgili Kişi :

Adres :

E-mail :

.....

Tel :

Makina Marka/Model/Eksen:.....(Ör. ; Studer S33 X Eksen Ön)

Çalışma Ortam Koşulları: Soğutma Sıvısı Toz Diğer Talaş tipi

* Talaş tipini de belirtiniz (metal,alüminyum,ağaç talaşı v.s.)

A =.....mm

H₁ =.....mm

H₂ =.....mm

B =.....mm

a =.....mm

L max. =mm

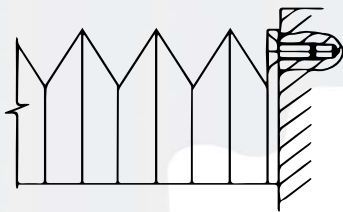
L min. =mm

Ray Markası =
(Ör. Schneeberger)

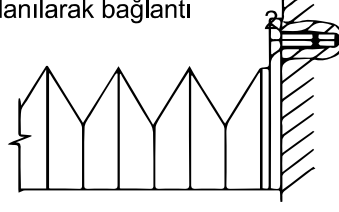
Ray Kodu =
(Ör. BMS 35)

Montaj Tipleri ;

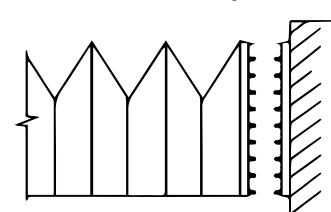
1- İlk Dilim içinden flanş ile havşa başlı civata kullanılarak bağlantı



2- Elektrostatik boyalı sac flanş ile havşa yada imbus civata kullanılarak bağlantı



3- Endüstriyel çift taraflı cırt bant kullanılarak bağlantı



ÖRNEK HESAPLAMA

Dilim Derinliği (B) : 25 mm
Açık Boy (Lmax.): 1.200 mm

Bir Dilim Açılımı = (25x2)-12 = 38
Dilim Sayısı (DS.) = 1200/38 + 2 = 33

Kapalı Boy (Lmin.) = (KKx10+PK)xDS + (2xFK)
Lmin. = (0,3x10+1)x33+(2x2) = 136 mm.

Sonuç:

L max = 1200 mm L min = 136 mm Strok = 1064 mm

KK= Kumaş Kalınlığı

PK=PVC Kalınlığı

FK=Flanş Kalınlığı

7816 = Ağır Yağlı Ortamlar (0,35 mm.)

7818 = Hafif Yağlı Ortamlar (0,30 mm.)

7833 = Yanmaz Kumaş (Kevlar) (0,45 mm.)

5189 = Yanmaz Kumaş ve Yağlı Ortamlar (0,40 mm.)