

Фирма обеспечивает изготовление **валов** для бумажной промышленности и других отраслей промышленности со следующими параметрами:

- **максимальный диаметр вала:** 1 550 мм
- **максимальная общая длина:** 8 000 мм
- **максимальное линейное давление:** 350 кН/м

Валы динамически сбалансированы для требуемой конструкционной скорости. Для длинных валов малых диаметров применяется новый метод динамической балансировки в нескольких плоскостях. По требованию заказчика на валы и цилиндры предоставляется сертификат.

Перечень изготавливаемых валов и цилиндров для бумажной промышленности:

- **ведущие валы сеточных, прессовых и сушильных частей** (стальные шлифованные, с резиновым покрытием, медным покрытием, хромированным покрытием, с горячим напылением)
- **дефлокуляционные валики** для напорных ящиков бумагоделательных машин
- **сегментные валы** продольно-резательных станков (из сплава алюминия)
- **грудные валы**
- **приводные валы** сеточной части с обрешивкой
- **прессовые валы** (включая валы типа JUMBO) с покрытием и внутренней системой охлаждения
- **сушильные цилиндры**
 - отлитые из серого чугуна или сварные
 - включая хромирование
 - включая неподвижный или свободный шкивы для канатиковой заправки (или канатиковые пазы)
- **валы клеильного пресса** - с покрытием согласно типа клеильного вещества и давления пресса

- **несущие валы продольно-резательного станка** - с горячим напылением
- **несущие валы наката** - отлитые из серого чугуна или сварные (углеродистая или нержавеющая сталь)
- **тамбуры** - включая покрытие (полиуретан, резина)

Исполнение

Валы, цилиндры и круглые корпуса мы изготавливаем во всех известных конструктивных видах, как например:

- массивные валы
- из бесшовных тонкостенных или толстостенных труб
- отлитые из серого чугуна
- катанные из листового металла
- шлифованные цилиндрически или бомбированные

Валы могут быть:

- с литыми торцами, запрессованными в теплом состоянии и с запрессованными стальными цапфами
- со стальными цапфами, с горячей запрессовкой или с низкотемпературной обработкой
- с завинчивающимися торцами

Материал

- согласно требованиям заказчика
- с учётом нагрузки

Конструкция и безопасность валов и цилиндров соответствуют нормам ГОСТ .



Изготовление валиков для клешиного прессы



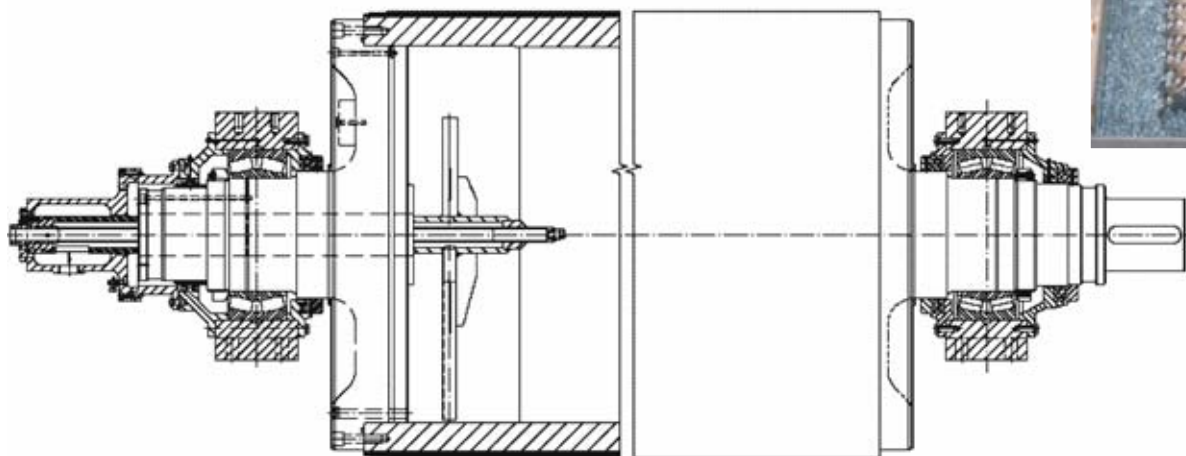
Балансировка



Суперфиниширование



Пескоструйная обработка



ПРИМЕР КОНСТРУКЦИИ ПРЕССОВОГО ВАЛА ТИПА JUMBO С ПОСАДКОЙ

Валы поставляются с напылением и покрытием:

- резиновое или полиуретановое покрытие, тефлоновое покрытие, медная рубашка, керамика, прочное хромирование или напыление высококачественной стали нержавеющей стали с 13 % хрома (Cr), хромоникелевый сплав, хромоникелемолибден, карбид вольфрама и другие, в соответствии со специальными требованиями
- у отдельных видов покрытия мы обеспечиваем поставку валов с глухим сверлением, шлицованных или комбинацию этих валов

Специальную обработку поверхности валов производят специализированные фирмы в рамках субподряда после предварительного согласования с заказчиком.

Сервис

Для вышеприведённых валов, которые были изготовлены у нас, или у других производителей, мы обеспечиваем ремонт и замену цапф, или же напыление цапф, шлифование валов, включая новое покрытие.

Сервис обеспечивается комплексно - начиная с демонтажа вала из машины, его ремонта и кончая обратной установкой на место. Ко всем валам можно изготовить и поставить посадку для жировой и масляной смазки.

Шлифование



Балансировка

Нанесение неметаллического покрытия



Охлаждение цапф