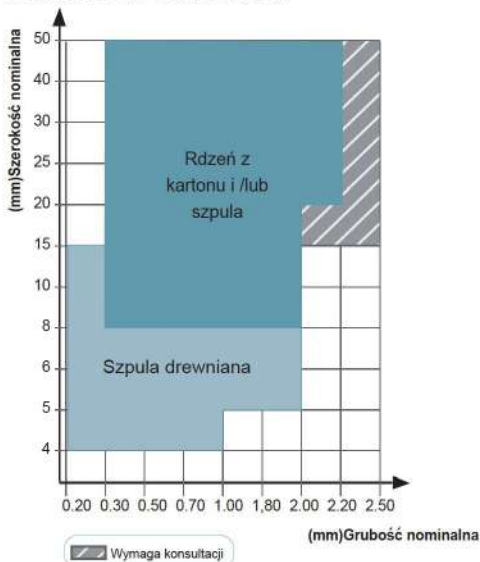


## I. MATERIAŁY

TAŚMY ZE STALI WYSOKO-WĘGLOWYCH	Stale utwardzane powierzchniowo Stale ulepszone cieplnie Stale sprężynowe i maszynowe walcowane na zimno	EN 10132-2, EN 10084 EN 10132-3 EN 10132-4
TAŚMY NISKO-WĘGLOWE	Stale sprężynowe i maszynowe walcowane na zimno Stale o dużej wytrzymałości Stale łatwo obrabialne	EN 10130 EN 10149 -
TAŚMY ZE STALI NIERDZEWNEJ	Martenistyczna Ferrytyczna Austenistyczna	EN 10151, EN 10088-2 EN 10151, EN 10088-2 EN 10151, EN 10088-2
TAŚMY Z METALI NIEŻELAZNYCH	Aluminium, Miedź, Mosiądz, Brąz, Nowe Srebro	EN 573, EN 1652, EN 1654, EN 1652, EN 1652
ODPORNOŚĆ NA ROZCIĄGANIE	MÍN. 230 N/mm MÁX. 2100 N/mm	

## II. MOŻLIWOŚCI SZPULOWANIA




## III. SPOSÓB PAKOWANIA

	Z RDZENIEM Z KARTONU 	NA SZPULI DREWNIANEJ 
Szerokość maksymalna szpuli	500 mm	500 mm
Średnica wewnętrzna	300** / 400 / 500 mm	300** / 400 / 500 mm
Maksymalna średnica zewnętrzna	1200 mm	760 mm
Maksymalna waga	2000 kg	1500 kg

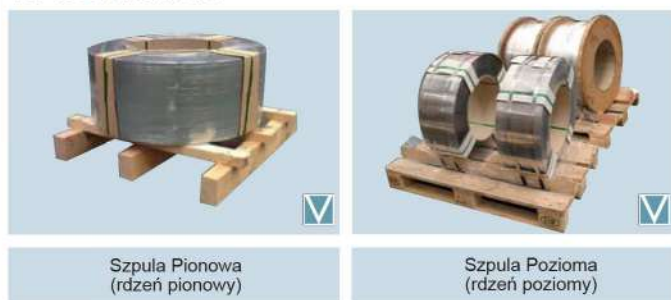
Wymaga konsultacji dla innych wymiarów szpul

\*\* Wymaga konsultacji

## IV. SPAWANIE

Metoda:	TIG
Oznaczenie:	KOLOR DO WYBORU (Z JEDNEJ STRONY/ Z DWÓCH STRON) Oznaczenie części spawanej 

## V. SPOSÓB PAKOWANIA



## KORZYŚCI

- ✓ Krótszy czas w trakcie zmiany szpul.
- ✓ Wzrost produktywności w efekcie redukcji ilości zmian szpul na maszynie produkcyjnej.
- ✓ Bardziej efektywne wykorzystanie materiału w procesie produkcji.
- ✓ Niezawodność w trakcie produkcji dzięki jednorodności materiału.



Dane zawarte w niniejszym dokumencie są danymi informacyjnymi i nie stanowią warunków umowy w momencie zamówienia. W opisie mogą się pojawić błędy lub przeoczenia. excepted.