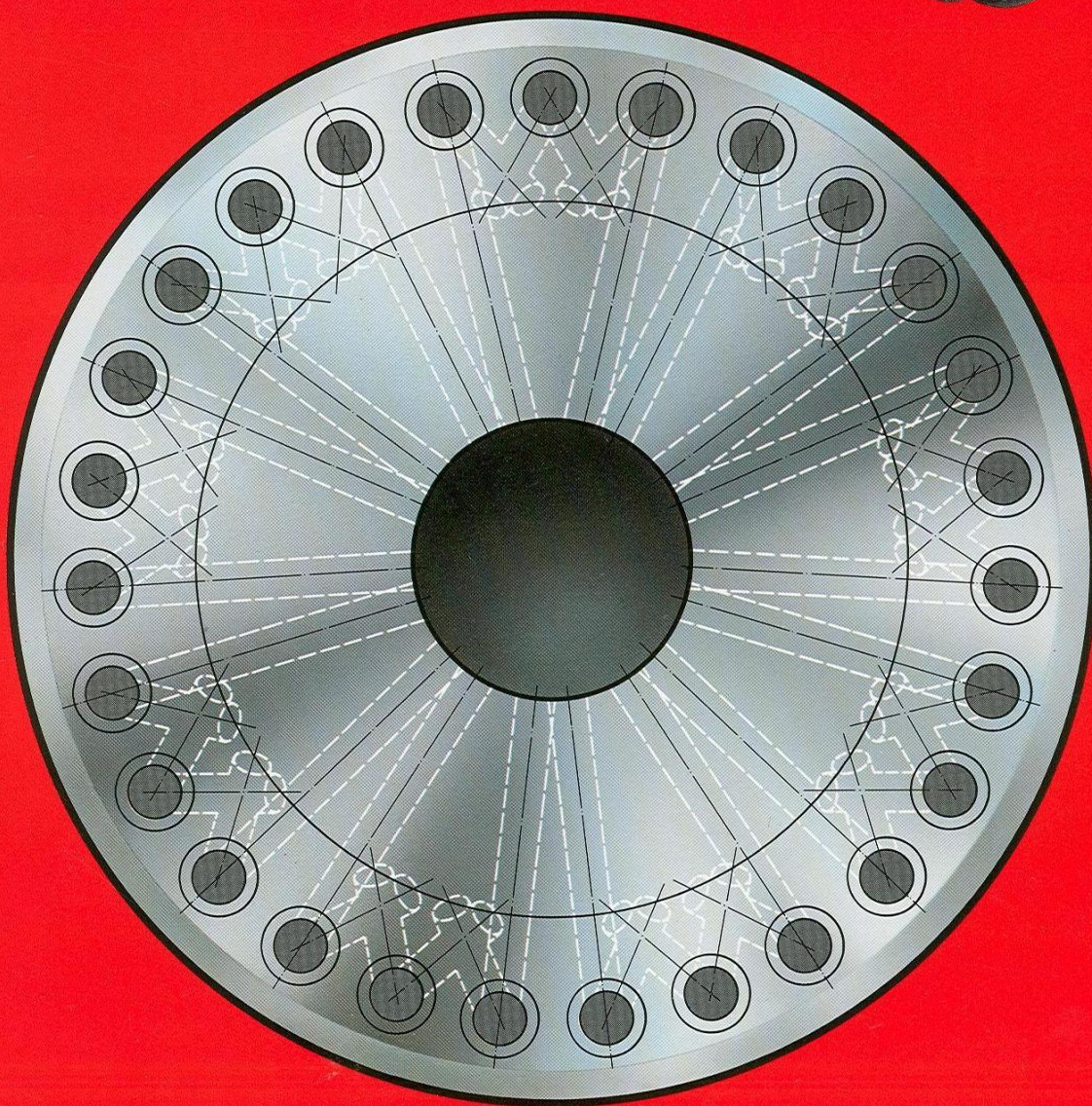




**BUCH**

**Валки KARL BUCH для резиновой и полимерной промышленности**



*Если точность - Ваше требование...*





**Завод в г. Зиген**

### **Точность внутри и снаружи**

Компания KARL BUCH Walzengießerei была основана в 1855 году. На протяжении более 150 лет предприятие находилось в семейной собственности. Сегодня предприятием руководит уже пятое поколение в лице Йоганнеса Буха. Руководство осуществляется с осознанием традиций, но и с большой степенью новизны.

С момента основания компании валки производства KARL BUCH являются стандартом качества и надежности. Специалисты компании непрерывно работают над усовершенствованием процесса изготовления валков и повышения качества обслуживания клиентов. Синтез практических знаний специалистов прокатных цехов и инженеров, работающих в сфере производства валков, обеспечивает нахождение решений, максимально удовлетворяющих потребности взыскательных клиентов.

При изготовлении валков профессионалы KARL BUCH применяют самые современные методы и технологии отливки, термообработки, механообработки и тестирования. В любом производственном процессе специалисты компании тщательно планируют каждый шаг.

Таким образом, сотрудники KARL BUCH могут предложить конкретные решения для любой задачи, что позволяет продукции KARL BUCH соответствовать самым высоким требованиям заказчиков.

Благодаря неизменно высокому качеству продукции компания KARL BUCH является признанным лидером в производстве валков для резиновой и полимерной промышленности.

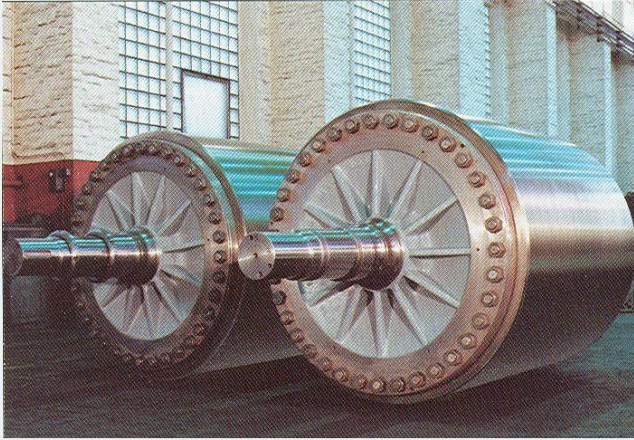
Представитель компании KARL BUCH в России:



ООО ИнжПромСервис  
www.ingprom.ru  
e-mail: info@ingprom.ru  
Тел. 8 (495) 410-87-30



## Основа качества - сплав инноваций и традиций

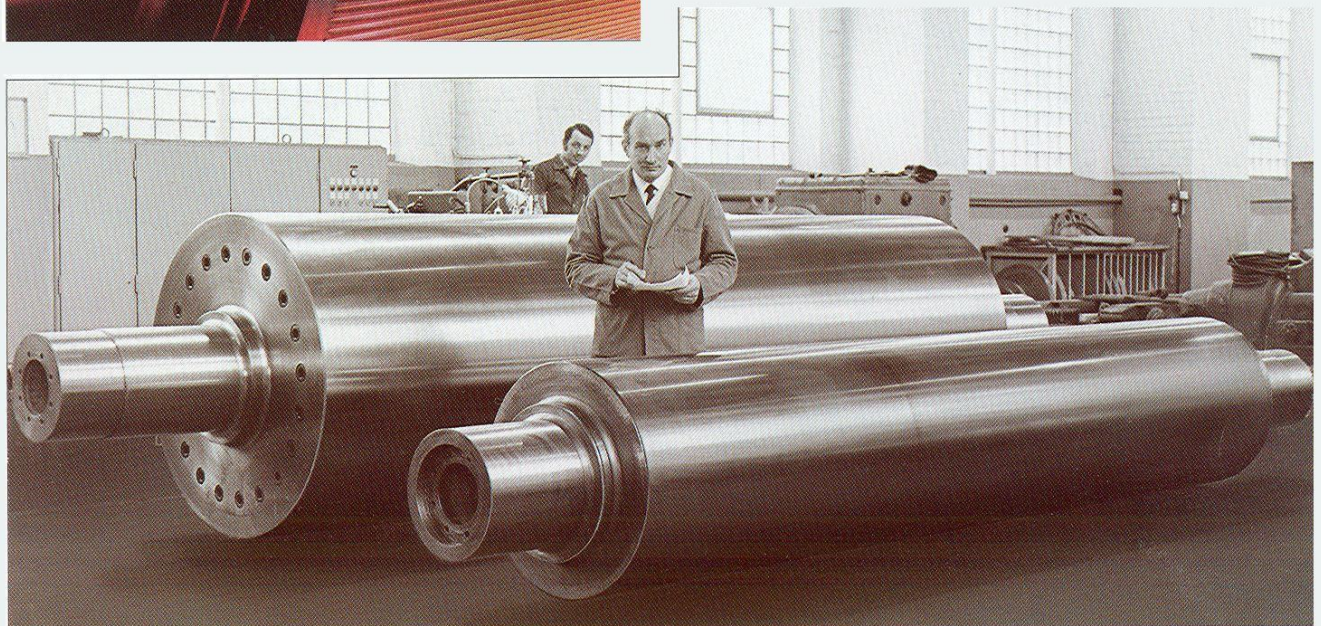
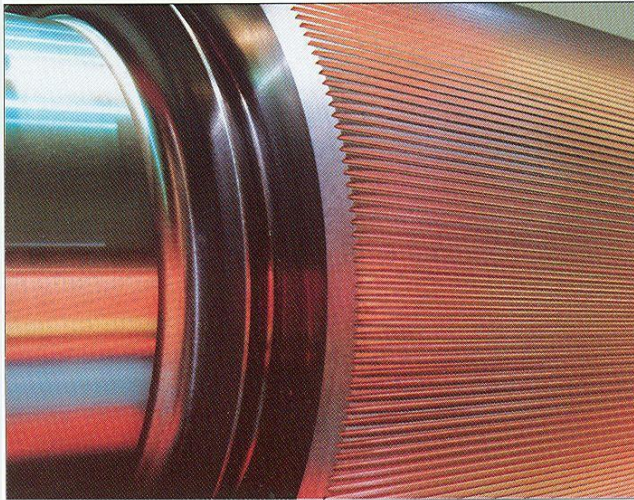


При полой литье бочка и шейка валка обрабатываются изнутри для получения равномерной толщины стенки.

При сплошной отливке (статичной или центробежной) просверливаются периферийные отверстия для компенсации изменения геометрического размера при нагреве и охлаждении валка. Существует возможность изготовления колец и заглушек разного типа.

Возможно изготовление валков особой конструкции по индивидуальным проектам: например, статично отлитое тело валка или центробежнолитой корпус со стальной шейкой или валом, соединенные болтами, методом горячей посадки или при помощи клея.

Валки из легированного отбеленного чугуна и хромированные стальные валки обладают повышенной коррозионной стойкостью и более высокой устойчивостью к абразивному износу.

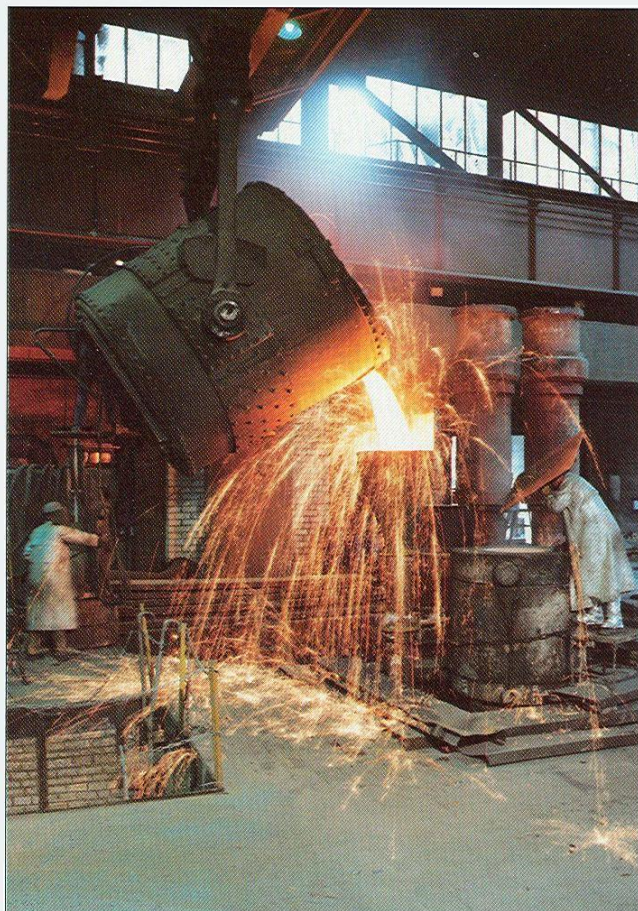




**Высокая точность формы и concentricности**

Многолетний опыт позволил специалистам KARL BUCH довести до совершенства процедуры отливки, в особенности процесс центробежного литья: отливка корпуса и сердцевины происходит абсолютно симметрично вращению - идеальные условия для сохранения формы и цилиндричности.

Индивидуальная термообработка гарантирует правильность распределения нагрузок для сохранения оптимальных характеристик по термостойкости каландров KARL BUCH, что подтверждается клиентами компании.



двухспойное статическое литье



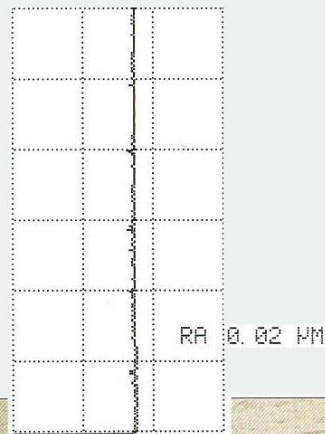
центробежное литье



измерение concentricности



**Чистота рабочей поверхности**



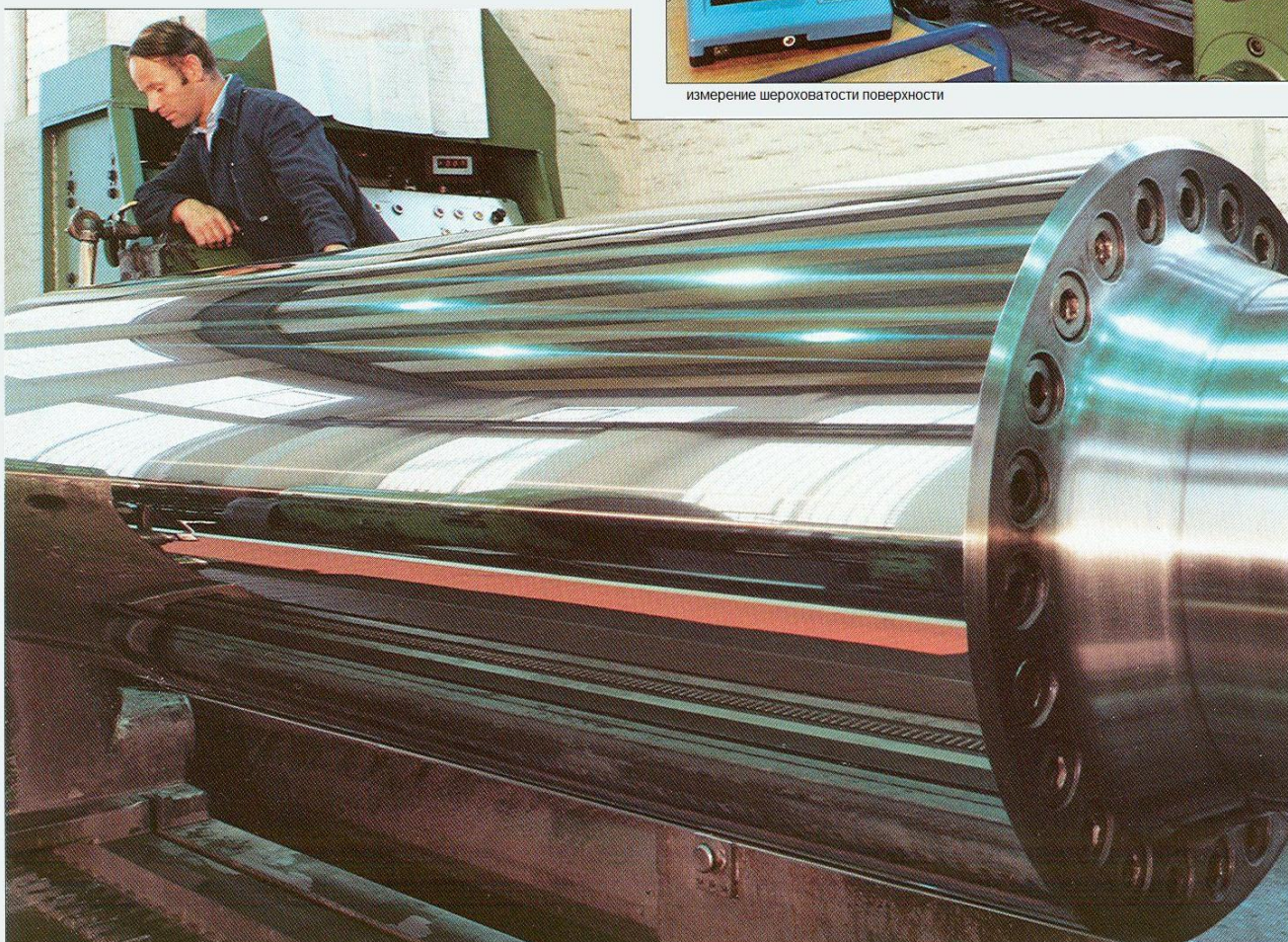
Опыт специалистов KARL BUCH позволяет производить окончательное шлифование поверхности валка из отбеленного чугуна или хромистой стали, в горячем или холодном состоянии, на бочке цилиндрической, выпуклой или вогнутой формы с целью достижения необходимого уровня чистоты поверхности валка.

По желанию заказчика, тело валка может быть покрыто хромом. Валки поставляются как с матовой, так и с полированной поверхностью. По запросу клиенты могут получить протокол испытаний, а также соответствующие диаграммы.

Компания KARL BUCH изготавливает дробильные и смесительные валки с рифленой поверхностью тела валка и различной глубиной и формой паза.



измерение шероховатости поверхности

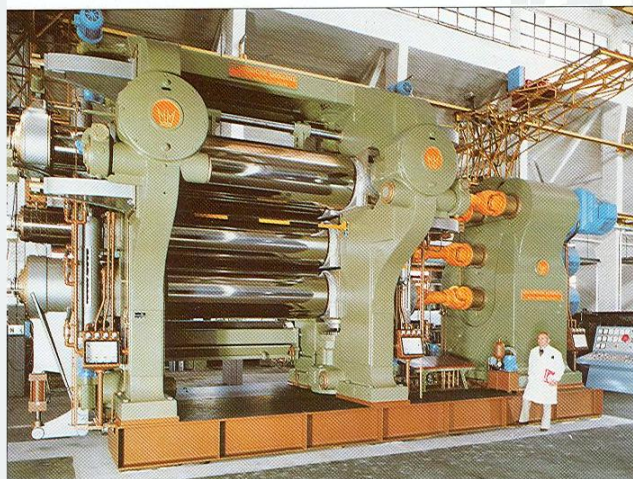
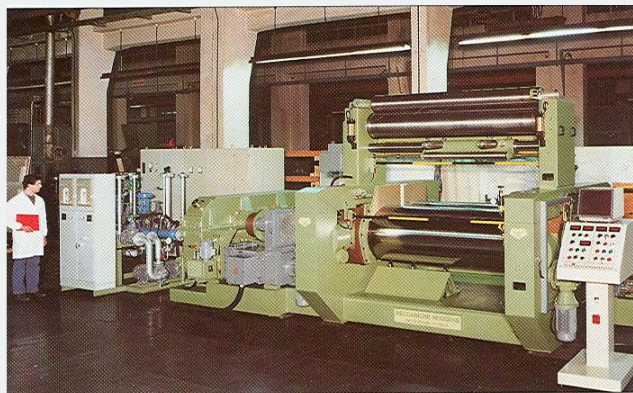




**KARL BUCH - имя, которому доверяют**



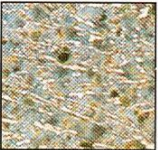
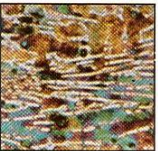
Продукция KARL BUCH прекрасно зарекомендовала себя на мировом рынке. Прокатные валки KARL BUCH используют такие компании, как

- Agila (Бельгия)
- ALKOR München (Германия)
- Bakelite Codogno (Италия)
- Berstoff (Германия)
- Bridgestone (ЮАР)
- China Gulf (Тайвань)
- Comerio (Италия)
- Domco (США)
- Dong Won (Корея)
- Etersol (Чили)
- Forward (Тайвань)
- Hancock (США)
- Hsin Yin (Тайвань)
- Hyundai Tarpaulin (Корея)
- Kleber Chapelle (Франция)
- Kleinewefers (Германия)
- LG Chemical (Корея)
- Michelin (Франция)
- Ocean Plastics (Тайвань)
- Pirelli (Германия)
- Techno Loire (Франция)





**Твердость поверхности валков из отбеленного чугуна и хромистой стали**

Твердость поверхности					Дробильные валцы DURANIT®	Рафинировочные валцы DURANIT®	Смесительные валцы DURANIT®	Каландровые валки DURANIT®	Валки из хромистой стали CROMANIT®	Микроструктура
ShC	LD	LE	HB	HV						
96	867	828	836	880					F 1005	 F 401
90	840	803	762	802					F 905	
84	811	775	688	724					F 805	 F 601
78	781	747	614	646					F 705	
73	756	723	557	586	F 601	F 601	F 601	F 701	F 605	 F 605
68	729	698	504	530	F 501	F 501	F 501	F 501		
63	701	671	455	479	F 401	F 401	F 401			 F 1005
58	673	645	409	430	F 401	F 401	F 401			

**Традиционные материалы сердцевины валков**

Материал	Средние показатели предела прочности на разрыв	Средние показатели предела прочности на изгиб	Средние показатели модуля эластичности
<b>Однослойные валки</b>	180 N/mm <sup>2</sup> (26,100 PSI)	320 N/mm <sup>2</sup> (46,400 PSI)	110 kN/mm <sup>2</sup> (15,950,000 PSI)
<b>Двухслойные валки</b>			
Отбеленный чугун	210 N/mm <sup>2</sup> (30,450 PSI)	380 N/mm <sup>2</sup> (55,100 PSI)	130 kN/mm <sup>2</sup> (18,850,000 PSI)
Чугун с шаровидным графитом	400 N/mm <sup>2</sup> (58,000 PSI)	750 N/mm <sup>2</sup> (108,750 PSI)	180 kN/mm <sup>2</sup> (26,100,000 PSI)
Сталь	550 N/mm <sup>2</sup> (79,750 PSI)	1000 N/mm <sup>2</sup> (145,000 PSI)	200 kN/mm <sup>2</sup> (29,000,000 PSI)