



TĒRAUDA RULĻU GARENGRIEŠĀNAS LĪNIJA

Materiālu mehāniskās īpašības

Stiepes izturība, Rm	MAX. 450 N/mm ²
----------------------	----------------------------

Biezuma diapazons, mm

Aukstvelmēts tērauds	0.4 – 4.0
Karsti velmēts kodināts tērauds	1.0 – 4.0
Materiāls ar cinka pārklājumu	0.4 – 4.0

Lentu daudzumi

	Biezums, mm	Daudzums
Maksimālie lentu daudzumi	0.4 – 2.0	16
	2.01 – 2.2	15
	2.21 – 2.4	14
	2.41 – 2.6	13
	2.61 – 2.9	11
	2.91 – 3.3	9
	3.31 – 3.6	7
	3.61 – 4.0	5
	Minimālais apmales platums šķautnē	Biezums, mm
0.4 – 2.0		4 mm
2.01 – 4.0		dubults biezums

lenākošā materiāla parametri

Materiāla minimālais biezums, mm	0.4
Materiāla maksimālais biezums, mm	4
lenākošā ruļļa minimālais platums, mm	400
lenākošā ruļļa maksimālais platums, mm	1650
Ruļļa iekšējais diametrs, mm	508 – 610
Ruļļa ārējais diametrs, mm	MAX. 2100
lenākošā ruļļa maksimālais svars, mt	< 18.5 – strādājot ar āķi; 18.5 – 20 – strādājot ar stropēm
lenākošā cinka ruļļa maksimālais svars, mt	12

Izejošā materiāla parametri

Lentes minimālais platums, mm	20	
Lentes maksimālais platums, mm	1600	
Lentes platuma pielaide	Biezumam līdz 1 mm	ne mazāk kā 0.1 mm
	Par 1 mm lielākam biezumam	+/- 10% no biezuma
Izejošā ruļļa iekšējais diametrs, mm	508 +/- 10	
Izejošā ruļļa maksimālais svars, mt	< 18.5 – strādājot ar āķi; 18.5 – 20 – strādājot ar stropēm	

Ruļļu atlikuma parametri

Minimālais platums, mm	400
------------------------	-----