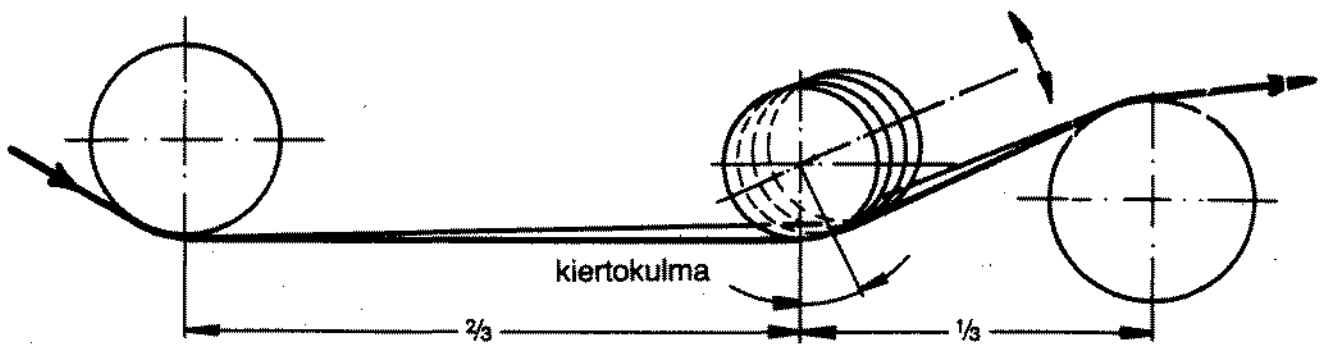
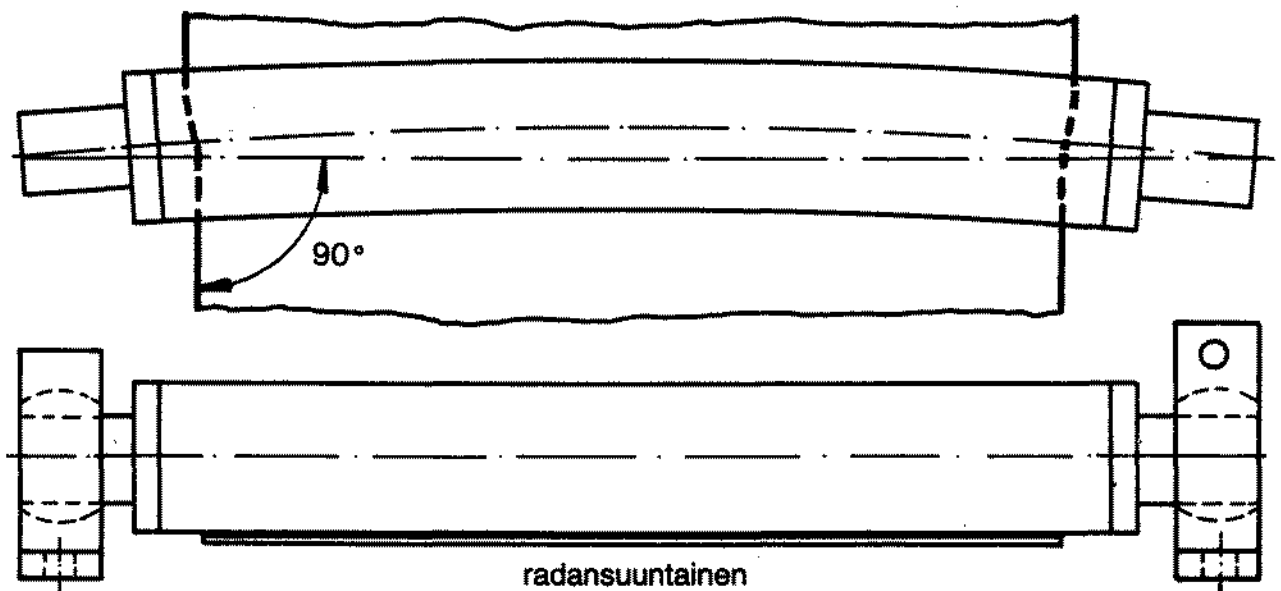


ROBEC-levitystelat on asennettava niin, että rata tulee koveralle sivulle ja lähtee kuperalta sivulta, ennen kuin se saavuttaa kaaren laen.



Ennen kuin rata tulee levitystelalle, tulisi radan pituuden olla noin  $\frac{2}{3}$  (mutta vähintään 3 x telanhalkaisija) ja poistuttuaan noin  $\frac{1}{3}$  käytettävissä olevasta radan pituudesta.

Suotuisin kiertokulma on paperille noin  $20^\circ$ , märkähuovalle  $30-60^\circ$ , kudoksiin  $25-40^\circ$ , pitkälle muoviviirille  $10-20^\circ$

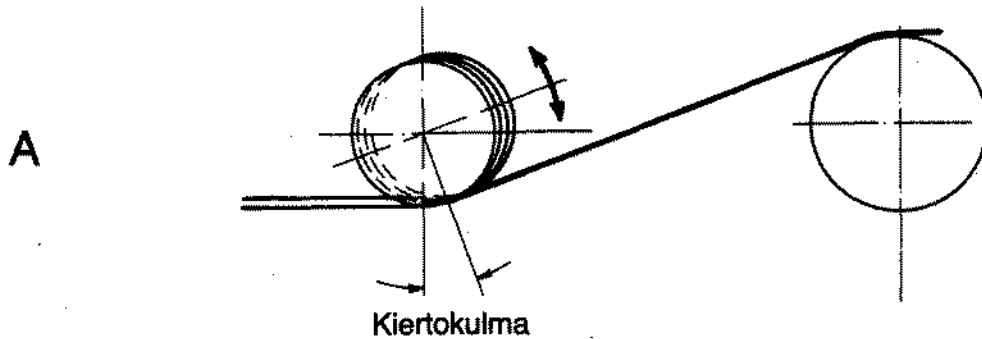


Levitystela tulee asentaa suoraan kulmaan ( $90^\circ$ ) ja tarkalleen radan suuntaisesti. Väärä asennus aiheuttaa vikatoimintaa ja telan kumipäälyksen epätasaista tai suurta kulumista.

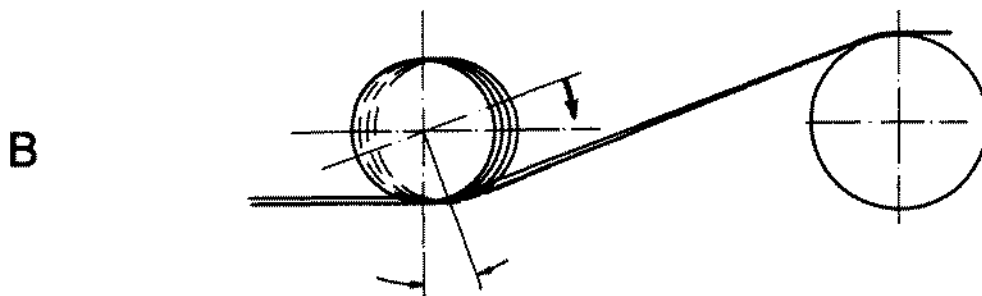
Pallomaiset laakeroinnit tekevät oikaisun helpoksi.

Mitään määrättyä pyörimissuuntaa ei tarvitse noudattaa.

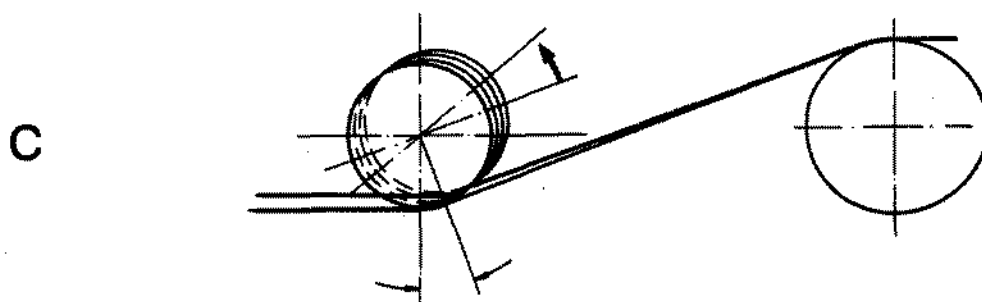
ROBEC-levitystelojen toiminta on portaattomasti säädettävissä kääntämällä telankaarta rataa päin tai radasta pois (kuva A).



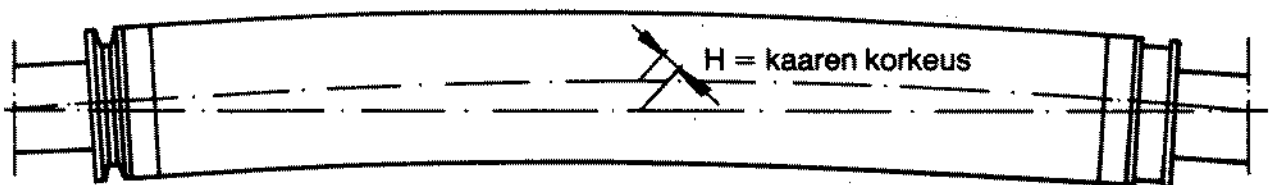
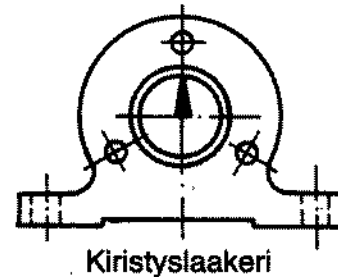
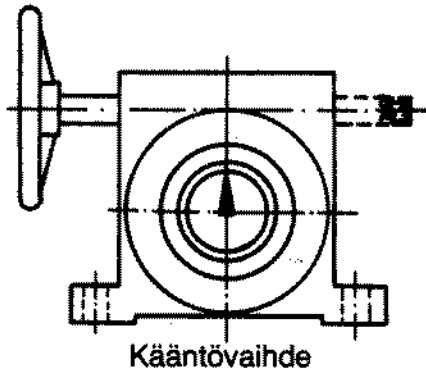
Kun telankaarta käännetään paperirataan, on löysä keskikohta kokonaan telanvaipan päällä, niin että rata siliää koko leveydeltään. Huovan keskikohta korjautuu samalla tavalla, huopa kulkee suorana ja rynkyttömänä (kuva B).



Telankaaren kääntäminen pois paperiradasta lennättää löysät päät kokonaan telanvaipalle, siten saadaan samoin rynkytön rata. Huovan esiintyntyneet reunat johdetaan takaisin (kuva C).



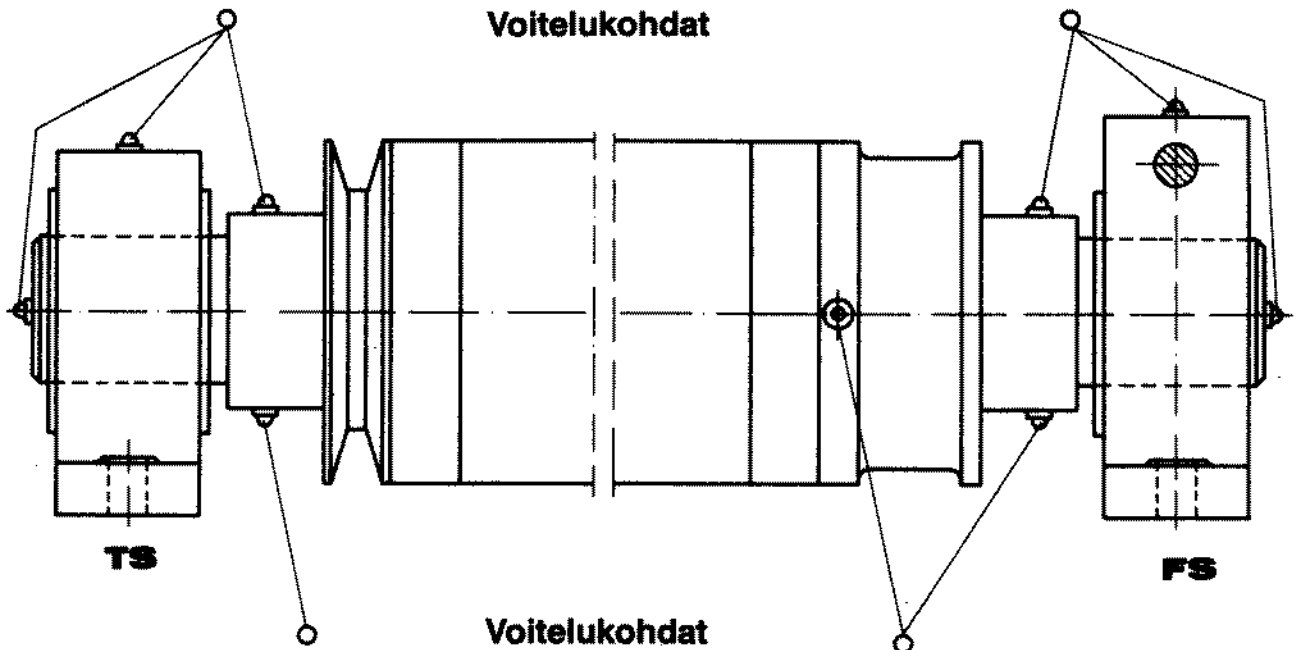
ROBEC-levitystelat toimitetaan tavallisesti itsejarruttavilla kääntövaihteilla ja vastalaakereilla. Telankaaren kääntäminen (360°) tapahtuu käsipyörällä tai avaimella kierukka-akselin välityksellä. Kun telat toimitetaan puristuslaakereilla on telan akselit varustettu porauksilla tai avainpinnoilla kääntämistä varten, lukitseminen tapahtuu kiristysruuveja kiristämällä. Telankaari on merkitty akselinpäähän.



Levitystelojen **kiilteän** kaarenkorkeuden määrää telan paikka ja kiertokulma.

ROBEC-säätölevitysteloja, joiden kaarevuus on **säädettävissä**, käytetään samalla tavalla. Lisäksi voidaan kaarevuutta säätää tarpeen mukaan telan päässä olevan nelikulmion avulla; siten saadaan paras mahdollinen toiminta.

Kitkakäyttö- tai köysipyörissä on kitkatytkimet, joita voidaan myös käytön aikana hienosäätää kiristysrenkaan avulla.



## ROBEC-levitystelojen voiteluohjeet

**Rakenne:** Robec-levitystelojen voitelukohteet ovat telojen päätylukituksen edessä tai akselien päissä, köysipyörissä lisäksi kehällä. Kääntövaihteissa ja vastalaakereissa ovat voitelunipat ylhäällä koteloissa. Kuvassa esitetyt voitelunipat ovat painevoitelua varten. Kaikki rasvakammiot on tehtaalla valmiiksi täytetty.

**Toiminta:** Tiivisteiden väliset rasvakammiot täytetään painevoitelulla. On pidettävä huoli siitä, että **kaikki** voitelukohteet voidellaan.

**Aikaväli:** Voitelu täytyy **normaalisti** tehdä aina **4 viikon kuluttua**, jos kysymyksessä ovat hyvin syövyttävät aineet niin kaksi kertaa viikossa.

**Rasvalaadut:** vaihtoehtoisesti MOBILUX 3 (Mobil) BEACON 3 (Esso)  
ALVANIAN R 3 (Shell) ENERGREASE LS 3 (BP)  
tai vastaavia.

ROBEC-levitysteloja, joissa ei ole näkyviä voitelukohteita, ei tarvitse voidella.

Sisällä olevat rullalaakerit on kestavoideltu eikä niitä tarvitse jälkivoidella.