

# ROBEC® - Cilindri stendicarta

## Programma normale

### ROBEC - Cilindri stendicarta con mantello in acciaio ed altezza d'arco costante

<u>Tipo</u>		<u>Luogo d'impiego</u>
<b>RST</b>	Mantello in acciaio, rettificato	secco
<b>RST-G</b>	Mantello in acciaio, ruvido-sabbiato	secco
<b>RST-MO</b>	Mantello in acciaio, rivestito al molibdeno	secco
<b>RST-CH</b>	Mantello in acciaio, a cromatura dura	secco, umido
<b>RST-CH-N</b>	Mantello in acciaio, a cromatura dura con guarnizioni speciali contro l'umidità	umido
<b>RST-E-N</b>	Mantello in acciaio-super legato, rettificato oppure lucidato con guarnizioni speciali contro l'umidità	bagnato
<b>RST-E-CH-N</b>	Mantello in acciaio-super legato a cromatura dura, con guarnizioni speciali contro l'umidità	bagnato

### ROBEC - Cilindri stendicarta con mantello in gomma ed altezza d'arco costante

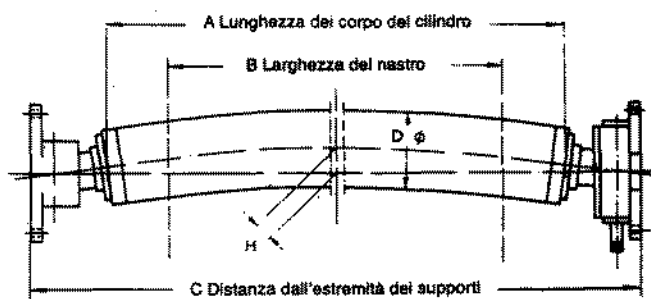
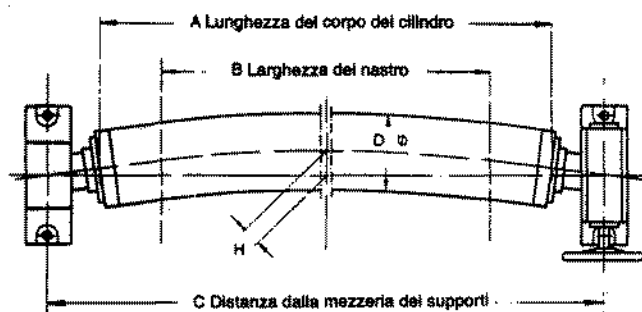
<b>R</b>	Rivestimento speciale del cilindro, elastico, resistente agli acidi ed all'olio (Rinforzo in tessuto oppure acciaio)	secco
<b>R-NL</b>	Rivestimento speciale del cilindro come sopra, con guarnizioni speciali contro l'umidità all'estremità del cilindro.	umido
<b>R-N</b>	Rivestimento speciale del cilindro come sopra, con guarnizioni speciali doppie contro l'umidità all'estremità del cilindro.	bagnato

...-VE tutti i tipi di cilindro fornibili con altezza d'arco variabile

...-LU Cilindri a mantello d'acciaio fornibili con scanalature per lo scarico dell'aria

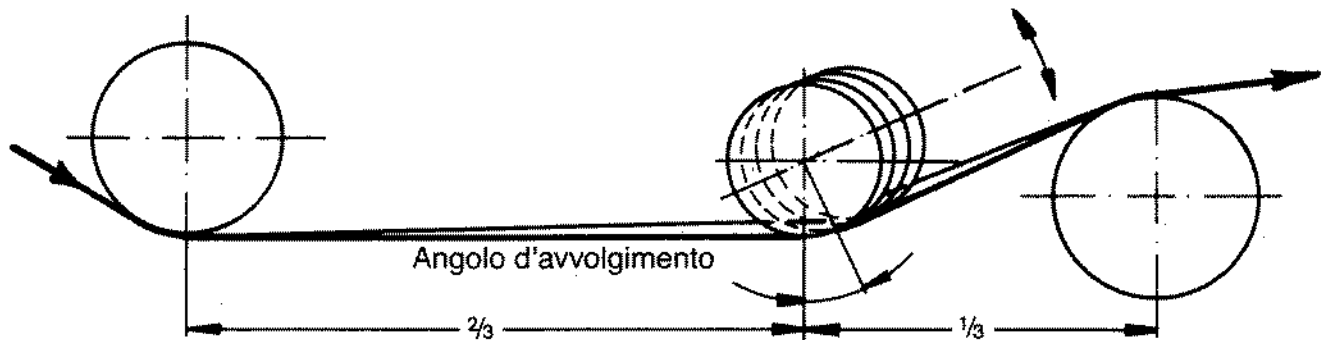
...-W Cilindri a mantello d'acciaio fornibili con raffreddamento ad acqua (Seccaggio a raggi infrarossi etc.)

..... A scelta le parti metalliche esterne possono essere fornite in materiale inossidabile (VA oppure Rg)



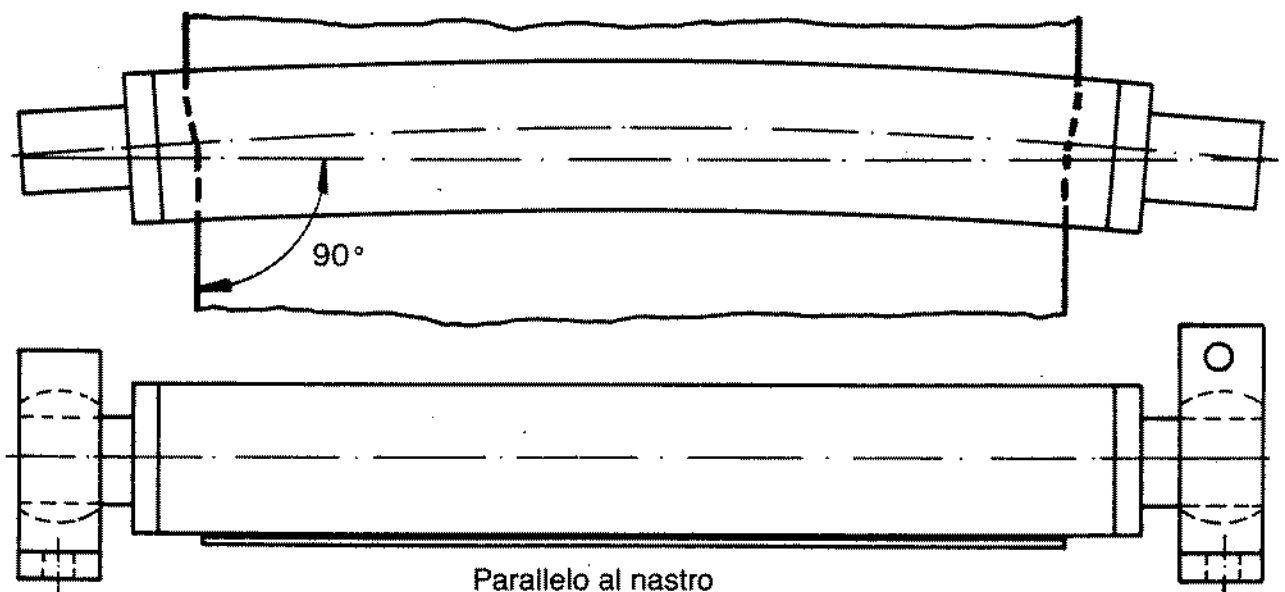
**Offriteci la possibilità di conoscere i Vostri problemi. Vi sottoponiamo senza impegni la nostra offerta ed a richiesta Vi consigliamo tramite i nostri consulenti esterni.**

I cilindri stendicarta ROBEC devono essere montati in maniera tale che il nastro di carta venga condotto sulla parte concava e venga abbandonato sulla parte convessa prima di raggiungere la sommità dell'arco.



Prima d'essere condotto sul cilindro stendicarta la lunghezza del nastro di carta dovrebbe corrispondere a circa  $2/3$  (Almeno  $3x$  il diametro del cilindro), dopo l'abbandono deve corrispondere a circa  $1/3$  della lunghezza del nastro di carta a disposizione.

I migliori angoli d'avvolgimento sono per la carta circa  $20^\circ$ , feltro umido  $30^\circ-60^\circ$ , filtro-Fabri  $25^\circ-40^\circ$ .

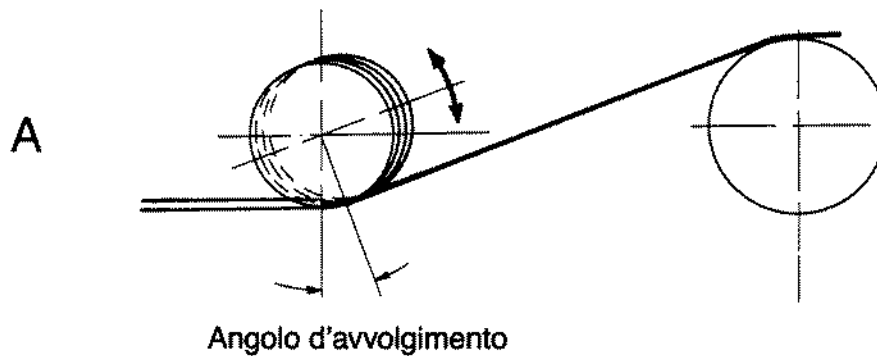


Il cilindro stendicarta dev'essere montato ad angolo retto ( $90^\circ$ ) ed esattamente parallelo rispetto al nastro. Un montaggio inesatto può causare un funzionamento errato ed irregolare come pure una maggiore usura del mantello gommato del cilindro.

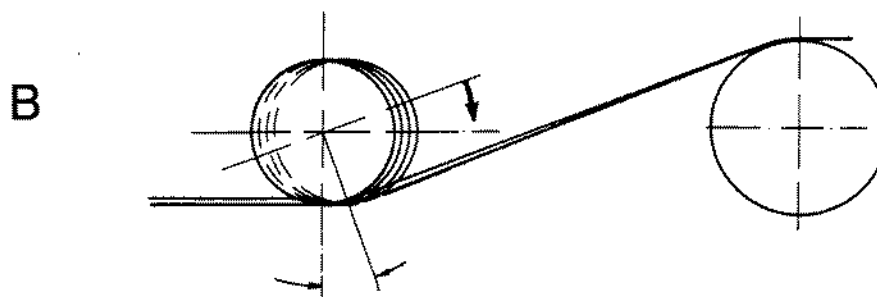
I supporti a sede sferica permettono un comodo aggiustaggio.

Il rispetto di un senso particolare di rotazione del cilindro non è importante.

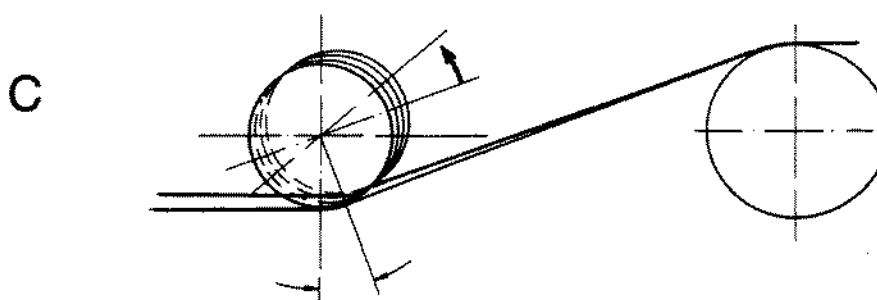
L'effetto del cilindro stendicarta è regolabile e variabile spostando l'arco del cilindro verso il nastro oppure allontanandolo da quest'ultimo (Fig. A)



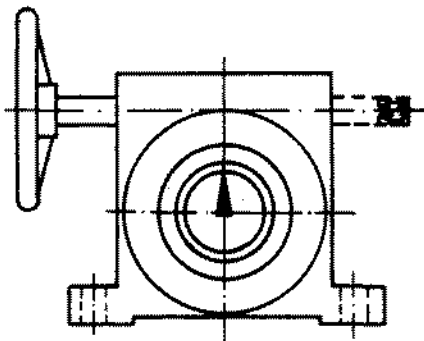
Spostando l'arco del cilindro verso il nastro di carta, la mezzeria libera del nastro s'appoggia completamente sul mantello del cilindro, in codesta maniera il nastro viene stirato e raddrizzato in tutta la sua larghezza senza piegature. Lavorando con il feltro il suo preavanzamento centrale viene corretto nella stessa maniera, il feltro viene guidato dritto e senza piegature (Fig. B).



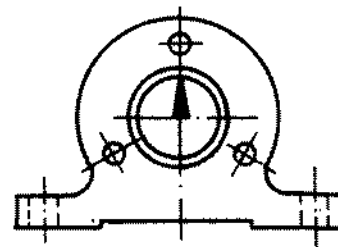
Lo spostamento verso l'esterno dell'arco del cilindro rispetto al nastro di carta permette l'appoggio totale dei bordi liberi sul mantello del cilindro, anche in codesta maniera si ottiene un guidaggio del nastro senza piegature. Lavorando con il feltro, operando in codesta maniera, viene ridotto il preavanzamento del bordo. (Fig. C).



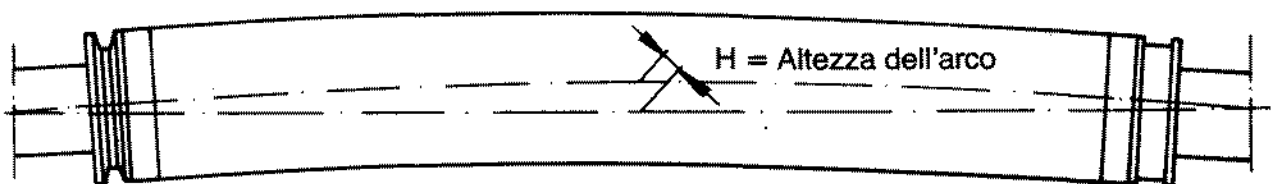
I cilindri stendicarta ROBEC vengono forniti normalmente con trasmissioni di spostamento e controssupporti autobloccanti; lo spostamento dell'arco del cilindro ( $360^\circ$ ) avviene agendo sull'albero a vite senza fine utilizzando un volantino oppure una chiave. In caso di fornitura con supporti di bloccaggio, gli assi dei cilindri sono provvisti di forature oppure di piani per l'utilizzazione di una chiave, ciò per permettere la regolazione dello spostamento, il bloccaggio avviene chiudendo le viti di bloccaggio. L'arco del cilindro è contrassegnato sulla fine dell'asse.



Trasmissione di spostamento



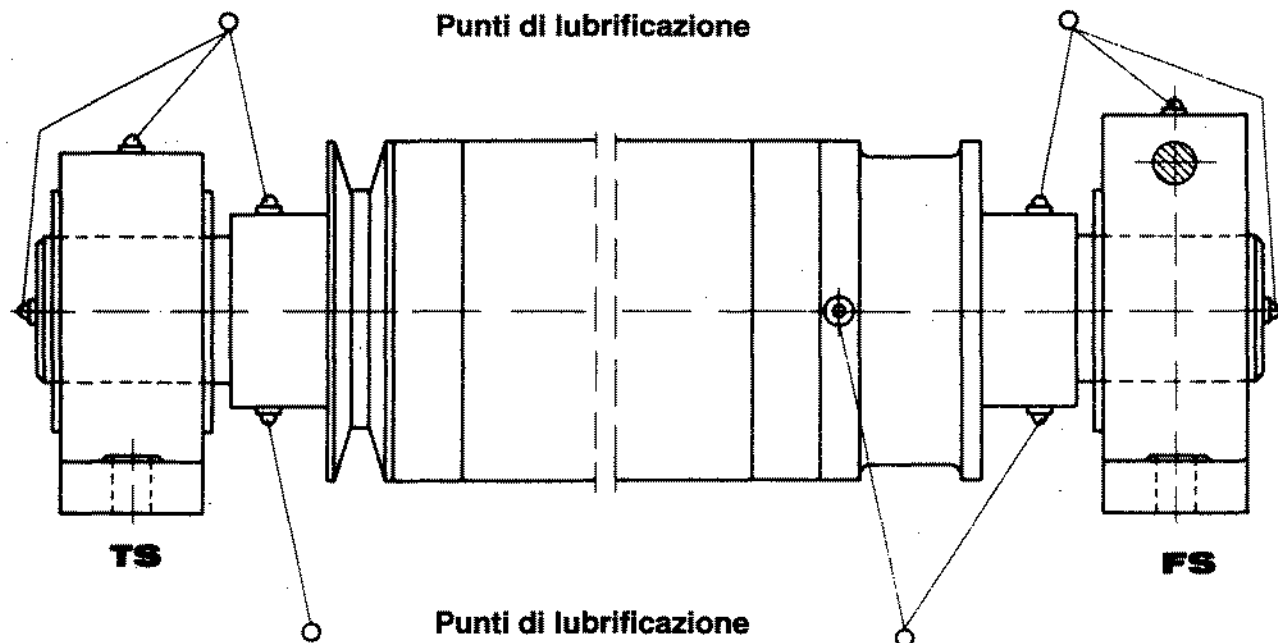
Supporto di bloccaggio



L'altezza **fissa** dell'arco del cilindro stendicarta viene determinata dal luogo d'impiego e dall'angolo d'avvolgimento.

I cilindri stendicarta – regolabili ROBEC con altezza regolabile dell'arco devono essere utilizzati nella stessa maniera. Inoltre l'altezza dell'arco è regolabile a seconda del fabbisogno tramite un'estensione rettangolare alla fine dell'asse oppure tramite un cilindro idraulico azionato con una pompa manuale, in codesta maniera è ottenibile un ottimale effetto funzionale.

I dischi di frizionamento o di trasmissione oppure a corda sono dotati d'accoppiamenti a frizione, che possono essere regolati finemente tramite un anello di tensionamento anche durante la marcia.



## Istruzioni per la lubrificazione dei cilindri stendicarta ROBEC

**Realizzazione:** I punti di lubrificazione sui cilindri stendicarta ROBEC sono situati prima delle chiusure d'estremità dei cilindri oppure sulle parti frontali degli assi. Sulle trasmissioni di spostamento e sui controssupporti i cappucci di lubrificazione sono posti in alto sull'involucro. I punti di lubrificazione riportati in figura sono previsti per la lubrificazione a pressione. Tutte le camere di lubrificazione sono già riempite in fabbrica.

**Effetto:** Tramite la lubrificazione a pressione vengono riempite le camere d'ingrassaggio tra le guarnizioni. Badare che **tutti** i punti di lubrificazione vengano provvisti di grasso.

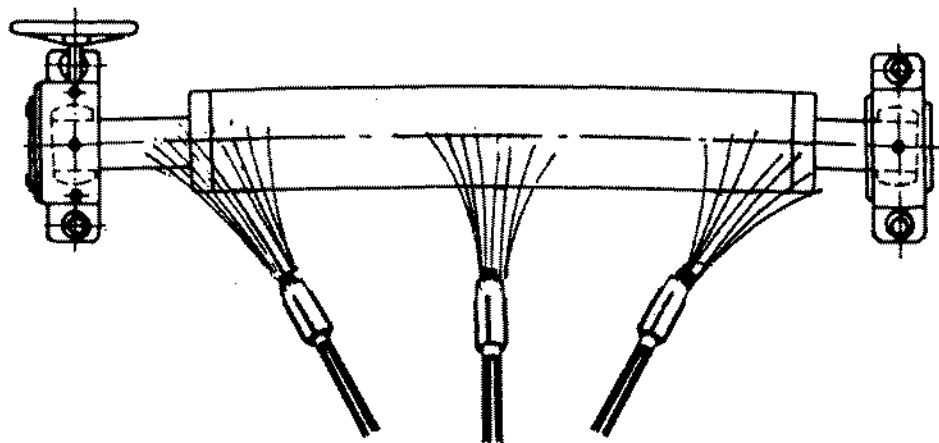
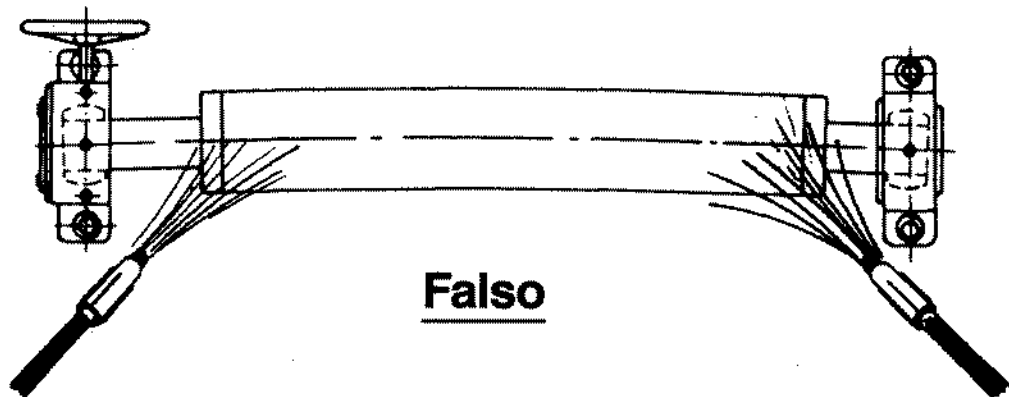
**Periodi:** **Normalmente** la lubrificazione deve avvenire una volta ogni **4 settimane**, in caso d'ambienti oppure lavorazioni particolarmente aggressive due volte alla settimana.

**Tipi di grassi:** A scelta Mobilux 3 (Mobil) · BEACON 3 (Esso)  
Alvania R3 (Shell) · Energrease LS 3 (BP)  
oppure grassi similari

I cilindri stendicarta ROBEC senza visibili punti di lubrificazione sono esenti da manutenzione.

I supporti per il cilindro situati all'interno sono provvisti con un deposito di grasso a lunga scadenza e non hanno bisogno di suppletivi rifornimenti.

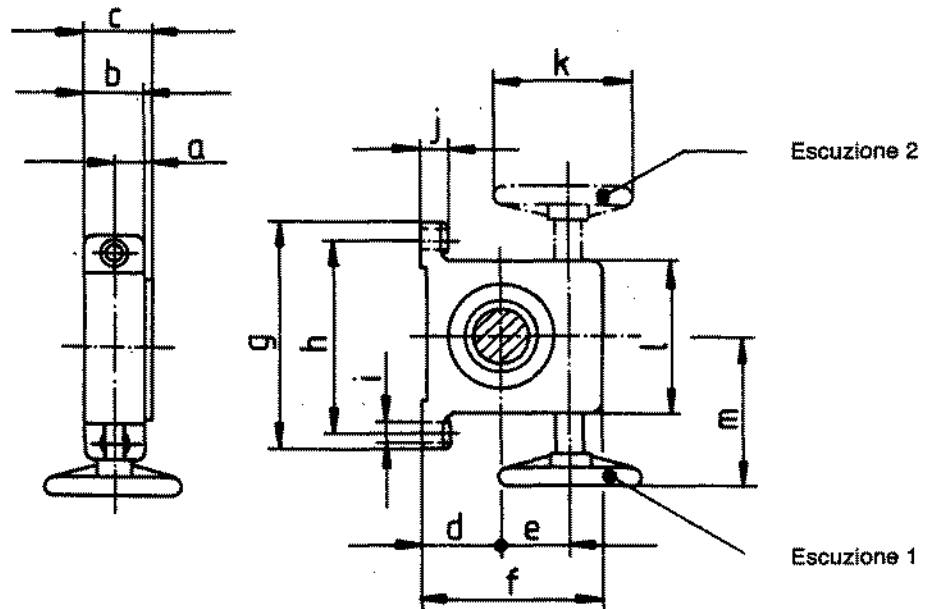
La pulizia con getto ad alta pressione dev'essere effettuata evitando che il getto sia rivolto direttamente sulle guarnizioni finali (A causa del deposito di grasso), il procedimento corretto è rilevabile nei seguenti schizzi.



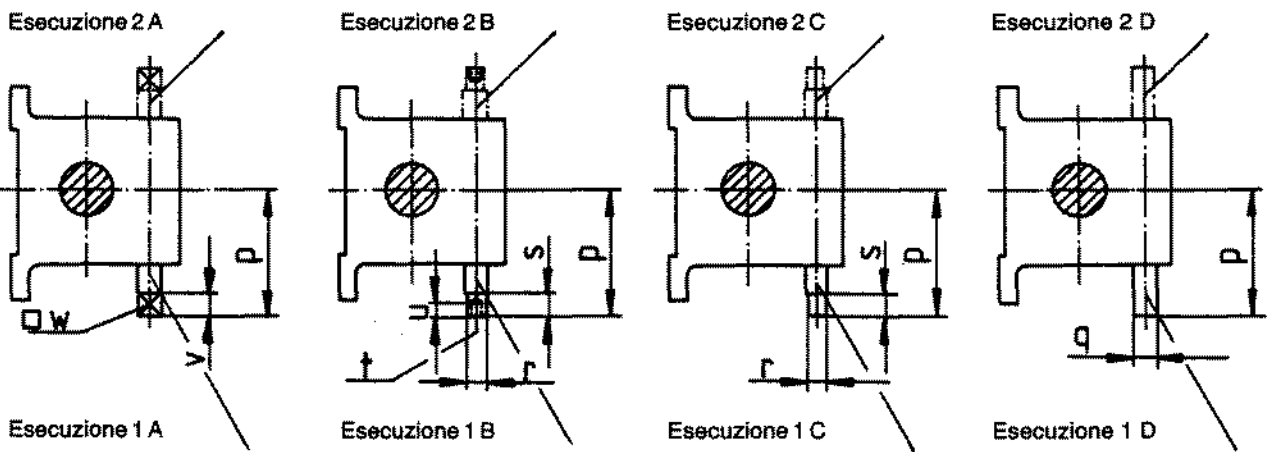
**Corretto**

**ROBEC** -Trasmissione di spostamento

Esecuzione a supporto verticale



Nr. Ordine	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m
RWS 60	36	54	63	57	61	145	176	150	14	20	120	120	139
RWS 70	51	78	95	85	82	210	240	200	22	22	180	160	170
RWS 75	50	88	95	96	96	237	300	250	27	28	200	190	190
RWS 95	65	110	120	128	119,2	292	400	330	27	45	250	250	256
RWS 140	70	120	130	170	156	386	520	430	32	55	315	325	300
RWS 150	133	160	213	210	196	486	620	510	33	80	315	410	350



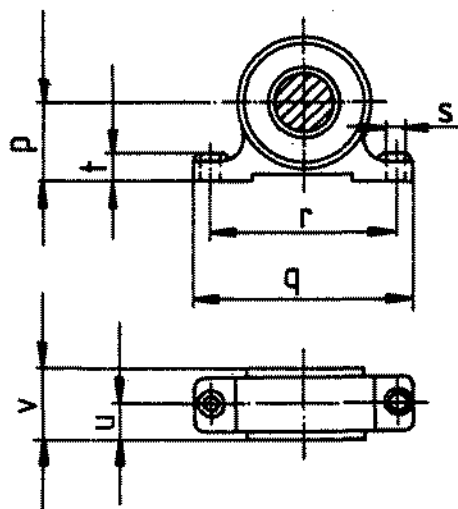
Nr. Ordine	p	q	r <sub>hs</sub>	s	t	u	v	w
RWS 60	120	20	16	17	M6	10	19	SW 16
RWS 70	150	27	20	23	M8	10	25	SW22
RWS 75	170	30	20	23	M8	10	27	SW24
RWS 95	230	35	20	23	M8	10	32	SW27
RWS 140	278	45	30	33	M10	10	35	SW30
RWS 150	322	45	30	33	M10	10	35	SW30

Materiale: GG 25

Esempio d'ordine: Trasmissione di spostamento RWS 60/1 A

**ROBEC** -Controssupporto

Esecuzione a supporto verticale



Nr. Ordine	p	q	r	s	t	u	v
<b>RWS 60</b>	57	176	150	14	20	33	63
<b>RWS 70</b>	85	240	200	22	22	41	82
<b>RWS 75</b>	96	300	250	27	28	52	100
<b>RWS 95</b>	128	400	330	27	45	65	125
<b>RWS 140</b>	170	520	430	32	55	70	145
<b>RWS 150</b>	210	620	510	33	80	100	160

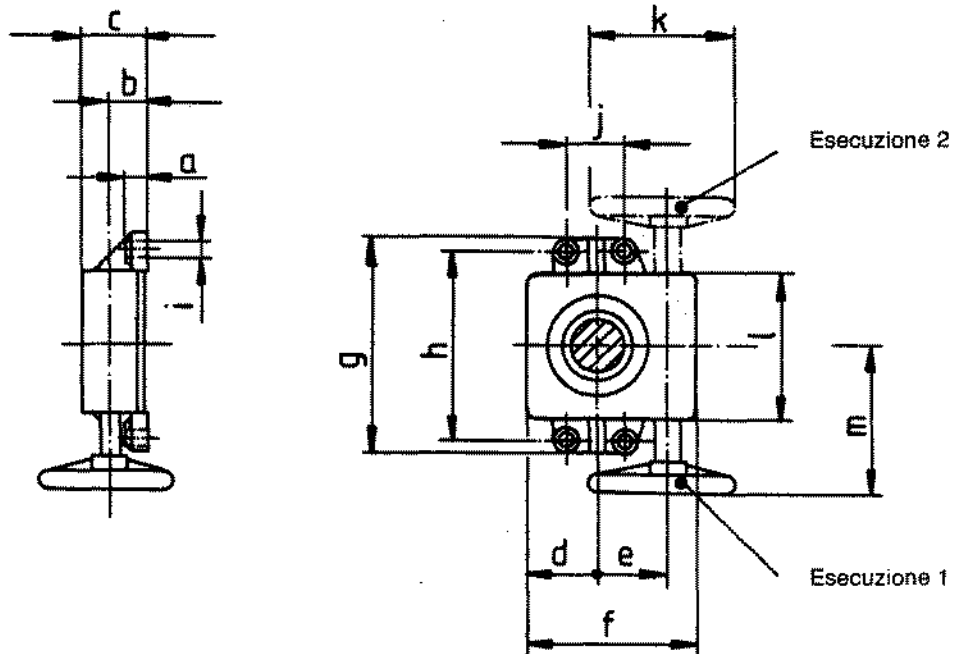
Materiale: GG 25

Esempio d'ordine: Controssupporto RWS 60



**ROBEC** -Trasmissione di spostamento

Esecuzione con supporto a flangia



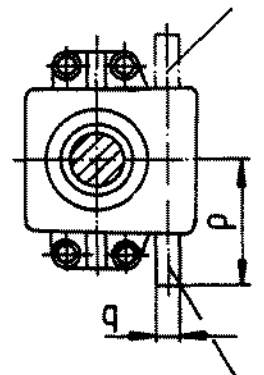
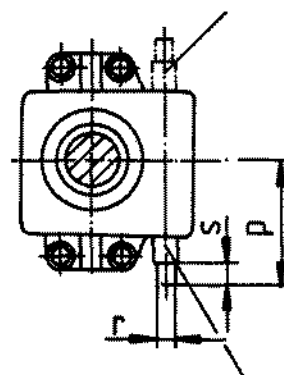
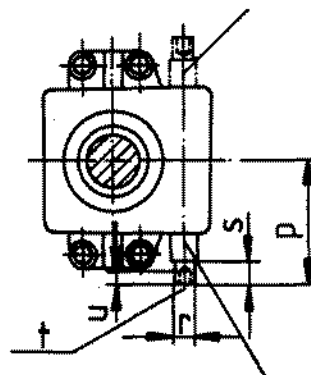
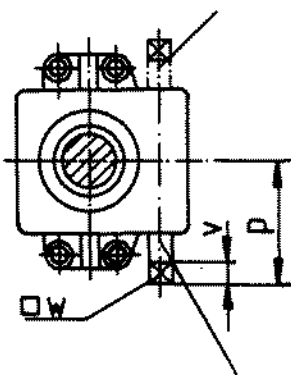
Nr. Ordine	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m
RWF 60	25	37	64	57	61	145	176	150	14	50	120	120	139
RWF 70	30	53	96	85	82	210	236	200	18	70	180	160	170
RWF 75	35	55	100	96	96	237	290	250	22	80	200	190	190
RWF 95	45	60	120	125	119,2	289	350	300	22	120	250	250	256
RWF 140	50	80	130	167	156	383	440	380	27	170	315	325	300
RWF 150	60	105	213	207	196	483	560	490	33	170	315	410	350

Esecuzione 2 A

Esecuzione 2 B

Esecuzione 2 C

Esecuzione 2 D



Esecuzione 1 A

Esecuzione 1 B

Esecuzione 1 C

Esecuzione 1 D

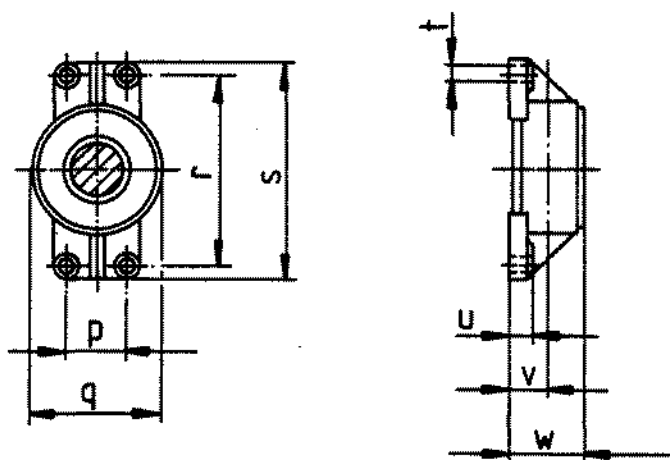
Nr. Ordine	p	q	r <sub>h6</sub>	s	t	u	v	w
RWF 60	120	20	16	17	M6	10	19	SW 16
RWF 70	150	27	20	23	M8	10	25	SW22
RWF 75	170	30	20	23	M8	10	27	SW24
RWF 95	230	35	20	23	M8	10	32	SW27
RWF 140	278	45	30	33	M10	10	35	SW30
RWF 150	322	45	30	33	M10	10	35	SW30

Materiale: GG 25

Esempio d'ordine: Trasmissione di spostamento RWF 60/1 A

**ROBEC** -Controssupporto

Esecuzione con supporto a flangia



Nr. Ordine	p	q	r	s	r	u	v	w
<b>RWF 60</b>	50	110	150	176	14	25	37	65
<b>RWF 70</b>	70	150	200	236	18	30	53	85
<b>RWF 75</b>	80	170	250	290	22	35	55	101
<b>RWF 95</b>	120	250	300	350	22	45	60	125
<b>RWF 140</b>	170	345	380	440	27	50	80	150
<b>RWF 150</b>	170	420	490	560	33	60	105	163

Materiale: GG 25

Esempio d'ordine: Controssupporto RWS 60