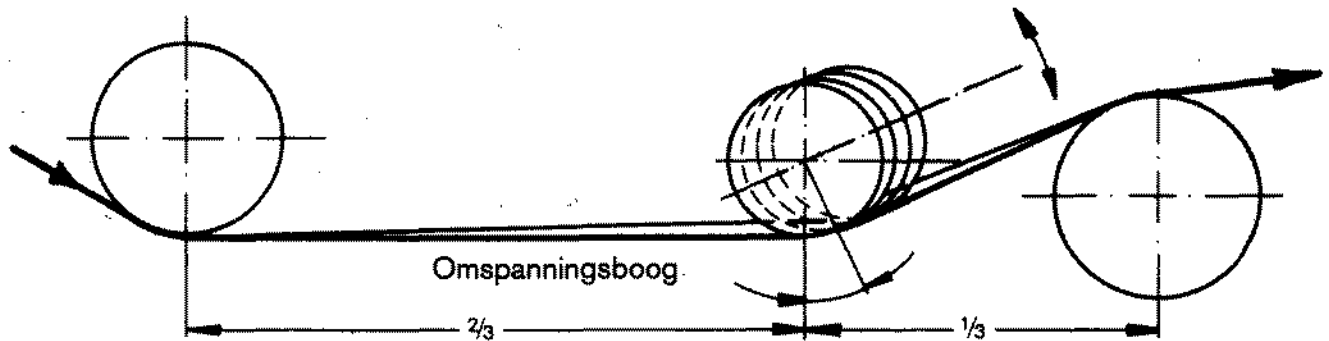
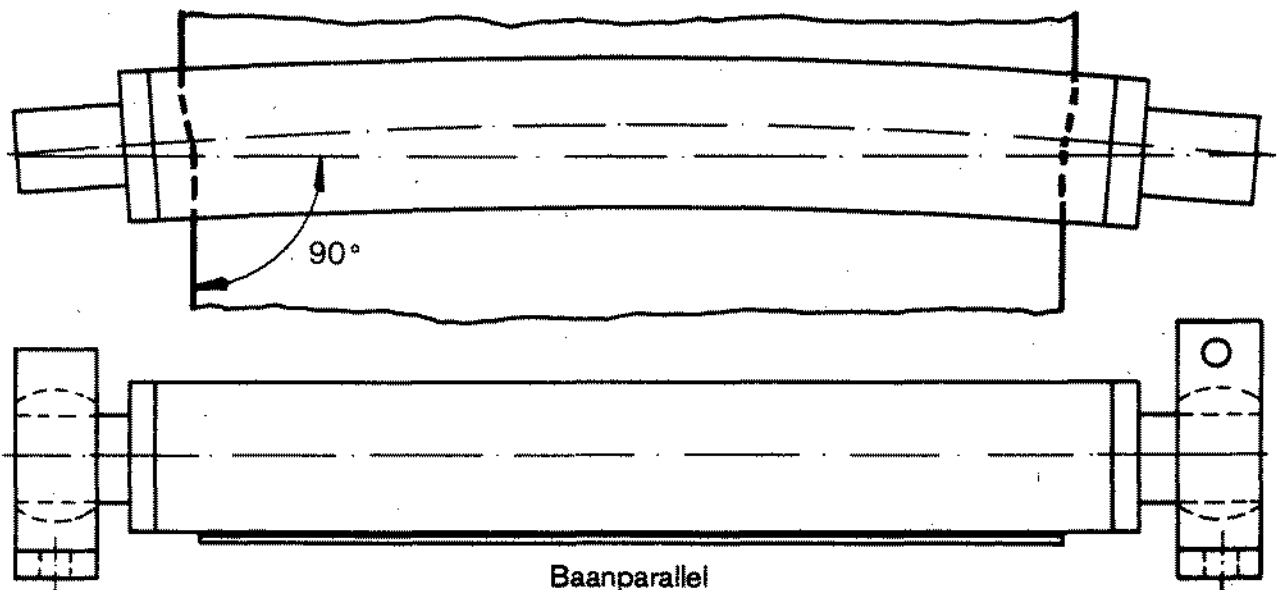


ROBEC-breedstreckwalzen moeten zo ingebouwd worden, dat de baan op de concave zijde wordt opgetrokken en deze op de convexe zijde voor het bereiken van het boogtoppunt verlaat.



Voor het oplopen op de breedstreckwals zou de baanlengte ca.  $\frac{2}{3}$  (tenminste echter 3 x walsdiameter), na het aflopen ca.  $\frac{1}{3}$  van de beschikbare baanlengte bedragen.

De gunstigste omspanningsbogen zijn voor papier ca.  $20^\circ$ , natvilt 30-60°, fabriozeeff 25-40°, kunststof-langzeeff 10-20°.

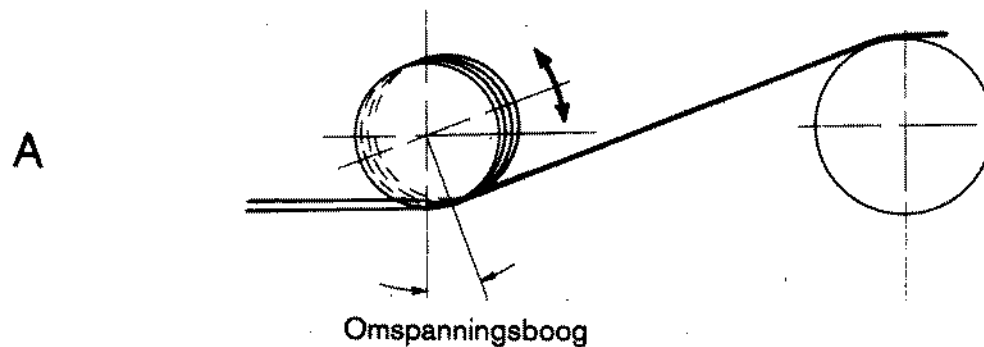


De breedstreckwals moet in een rechte hoek ( $90^\circ$ ) en precies parallel naar de baan ingebouwd worden. Een verkeerde inbouw veroorzaakt verkeerde uitwerkingen en ongelijkmatige resp. hoge slijtage aan de rubbermantel van de wals.

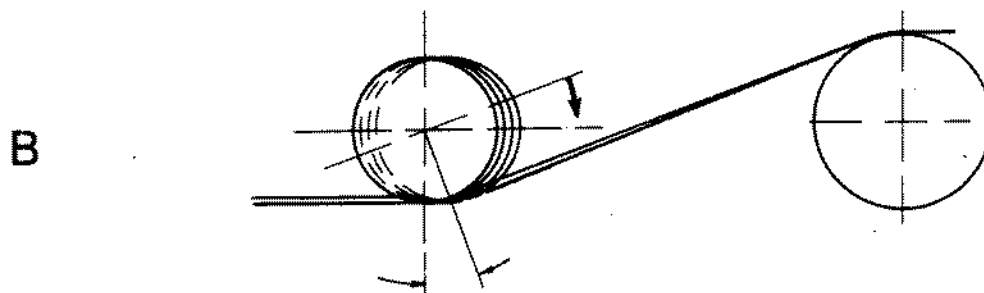
Kogelvormige opnemingen in de kogellagers maken een bekwaam richten mogelijk.

Er moet niet op een bepaalde draairichting van de wals gelet worden.

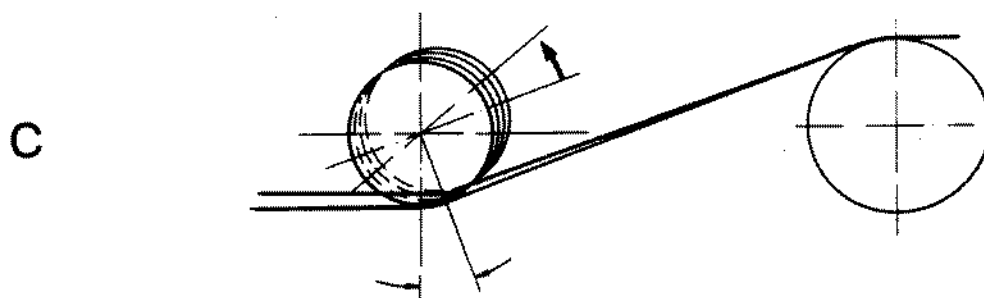
De werking van de ROBEC-breedstreckwalzen is door het draaien van de walsboog tot diep in de baan of uit de baan variabel instelbaar (afb. A).



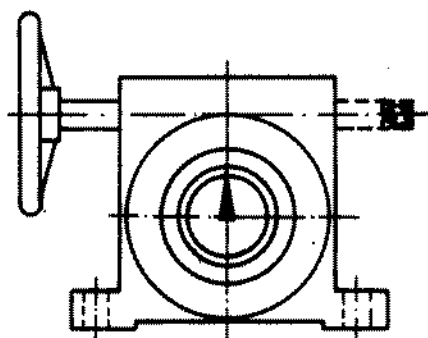
Door het inzwenken van de walsboog in de papierbaan liggen los zijden midden vol op de walsrolmantel, zodat de baan in zijn gehele breedte vrij van rimpelen wordt uitgestreken. Middenvoorloop bij vilt wordt in dezelfde wijze verbeterd, het vilt wordt recht en vrij van rimpelen gevoerd (afb. B).



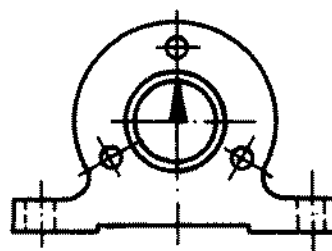
Het uitzwenken van de walsboog uit de papierbaan laat losse zijden vol op de walsrolmantel liggen, daardoor wordt eveneens een rimpelvrije baangeleiding bereikt. Kantvoorloop bij vilt wordt teruggesteld (afb. C).



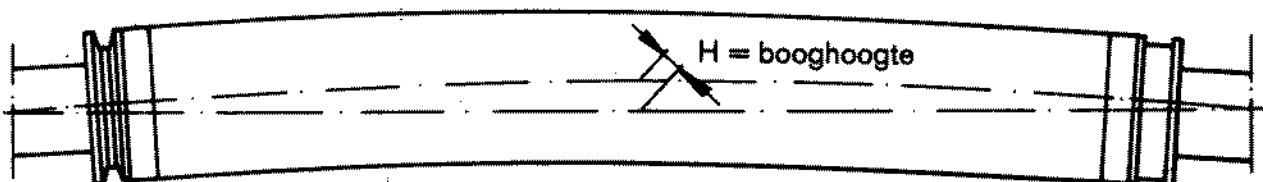
ROBEC-breedstreckwalsen worden doorgaans met zelfremmen-de draaidrijfwerken en tegenlagers geleverd, het draaien van de walsboog (360°) gebeurt door middel van een handwiel resp. sleutel over de wormas. Bij levering met klemlagers zijn de walsassen met boringen of sleutelvlakken voor het draaien voorzien, het vastzetten gebeurt door aantrekken van de klemschroeven. De walsboog is aan het aseinde gekenmerkt.



Draaidrijfwerk



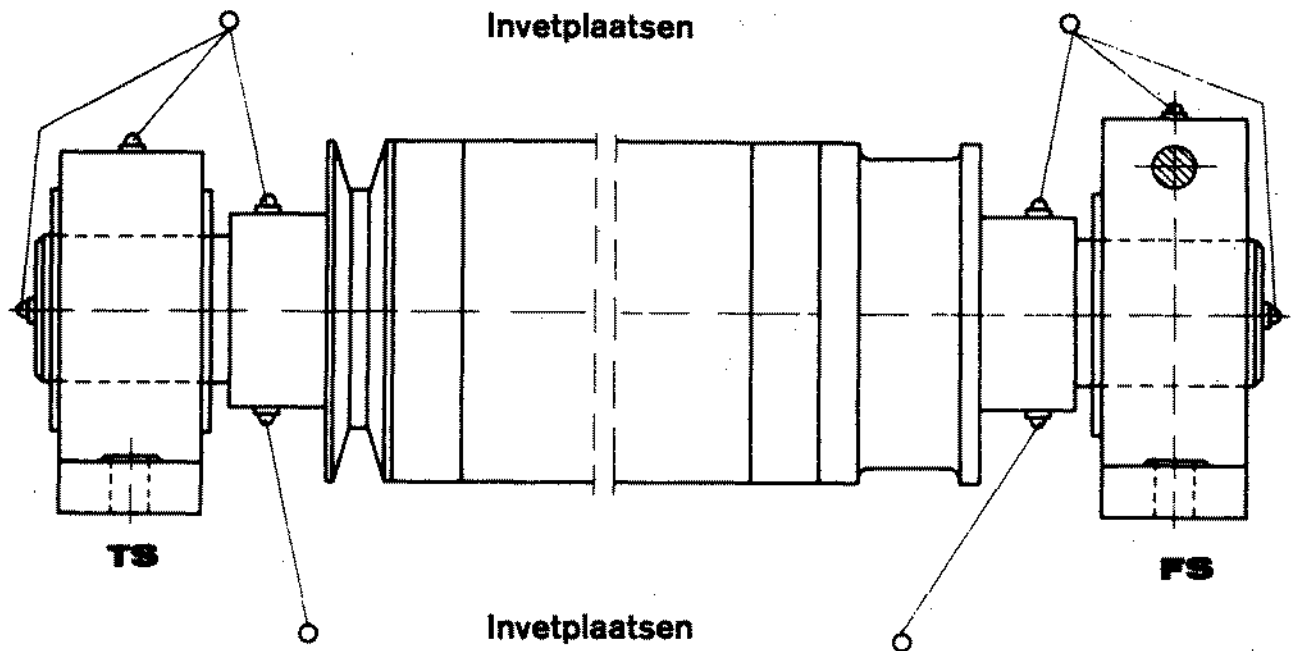
Klemlager



De **vaststaande** booghoogte van de breedstreckwalsen wordt door de inzetplaats en door de omspanningsboog bepaald.

ROBEC-verstel-breedstreckwalsen met **instelbare** booghoogte worden op dezelfde wijze bediend. Aanvullend is de booghoogte over een bout met vierkante kop aan het aseinde of door een hydraulische cilinder door middel van een handpomp naar behoefte instelbaar, daardoor wordt een optimale werking bereikt.

Frictieaandrijvings- of kabelschijven hebben wrijvingskoppelingen, die ook gedurende de loop over een spanning gevoelig ingesteld kunnen worden.



## Smeerhandleiding voor ROBEC-breedstrekwalzen

**Uitvoering:** De invetplaatsen aan de ROBEC-breedstrekwalzen bevinden zich voor de walseindesluitingen of aan de voorzijden van de assen. Aan draaidrijfwerken en tegenlagers zijn de smeernippels boven op de huizen aangebracht. De op de afbeelding getoonde invetplaatsen zijn voor een perssmering voorzien. Alle vetkamers zijn werksijdig gevuld.

**Werking:** Door de perssmering worden de vetkamers tussen de dichtingen opgevuld. Er moet erop gelet worden, dat **alle** smerplaatsen verzorgd worden.

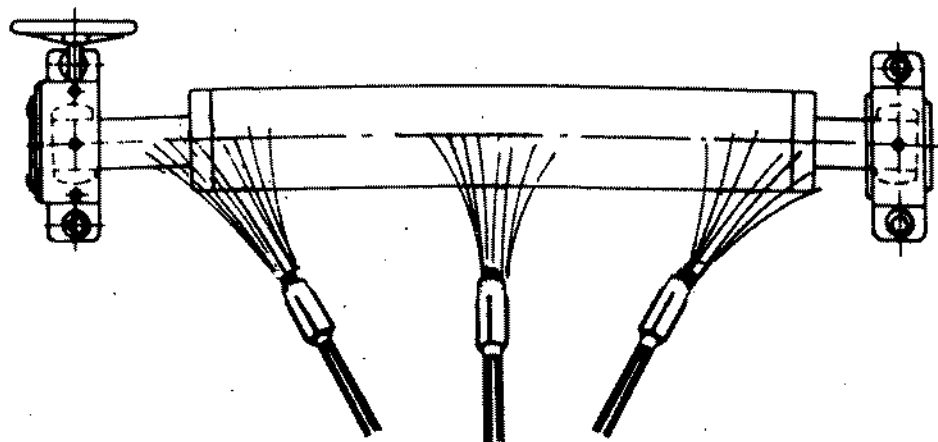
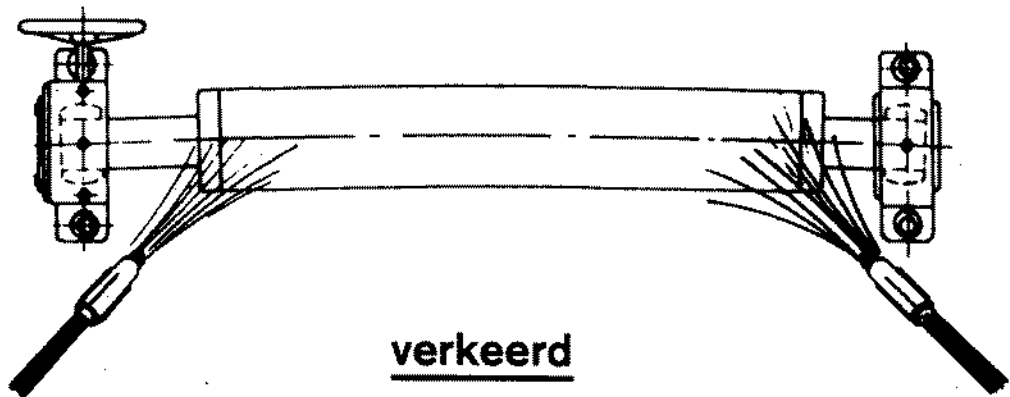
**Perioden:** Het invetten moet in **normaal geval** iedere **4 weken** eenmaal plaatsvinden. Bij extreme inwerking van agressieve media tweemaal per week.

**Vetsoorten:** Naar keuze Mobilux 3 (Mobil) - BEACON 3 (Esso)  
Alvania R 3 (Shell) - Energ grease LS 3 (BP)  
of soortgelijk

ROBEC-breedstrekwalzen zonder zichtbare smerplaatsen behoeven geen onderhoud.

De binnenliggende rolblokken zijn met een duurzame vetvulling voorzien en moeten niet worden nagesmeerd.

Het afspuiten met hoge druk mag niet direct op de eindafdichtingen plaatsvinden (wegens vetvulling), juiste handelwijze volgens de onderstaande schets.



juist