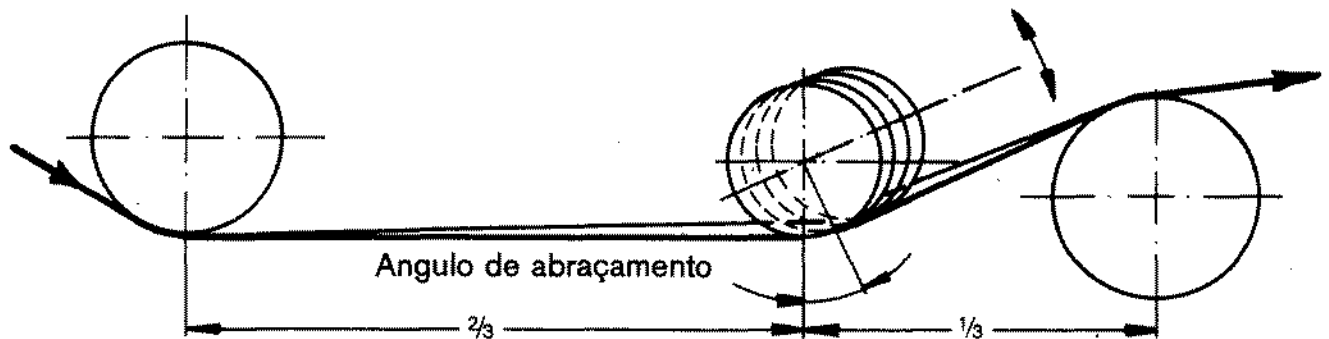
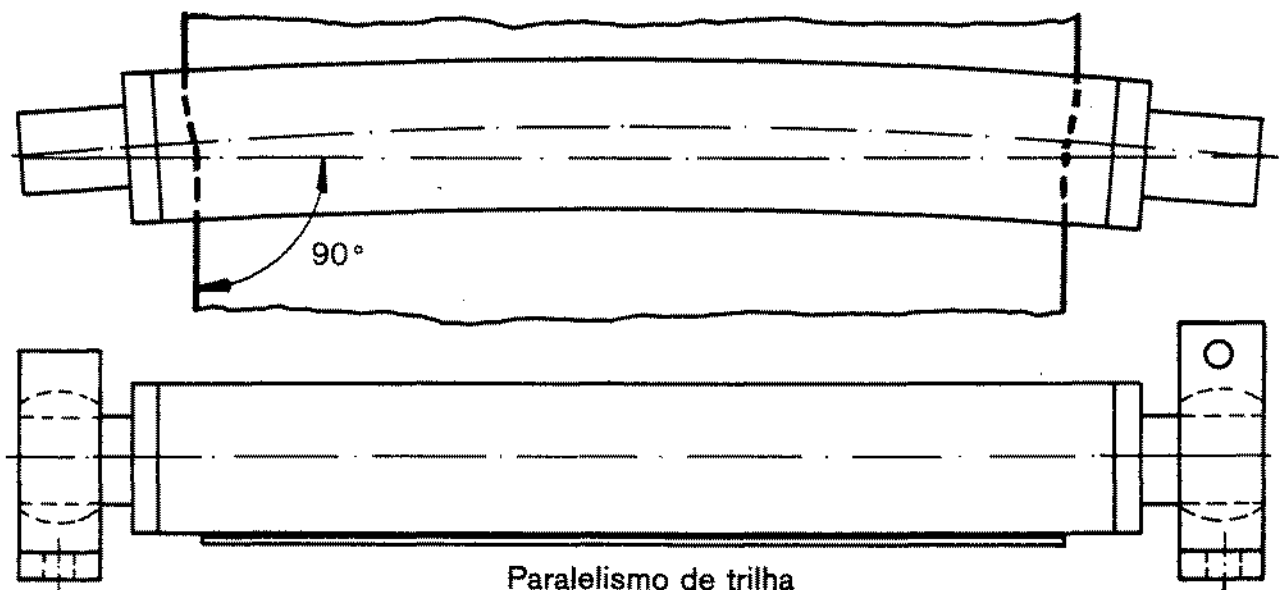


Os rolos alargadores ROBEC devem ser incorporados de modo tal que a trilha seja conduzida no lado côncavo e que a mesma saia do lado convexo antes de atingir o vértice do arco.



Antes da entrada no rolo abraçador o comprimento da trilha deverá ser de aproximadamente $\frac{2}{3}$ (pelo mínimo porém três vezes o diâmetro do cilindro) e após o percurso deverá ser de aproximadamente $\frac{1}{3}$ do comprimento disponível da trilha.

Os ângulos ideais de abraçamento para papel são de aproximadamente 20 graus, feltro húmido de 30 a 60 graus, crivo „fabric” 25-40 graus, crivo longo de plástico de 10 a 20 graus.

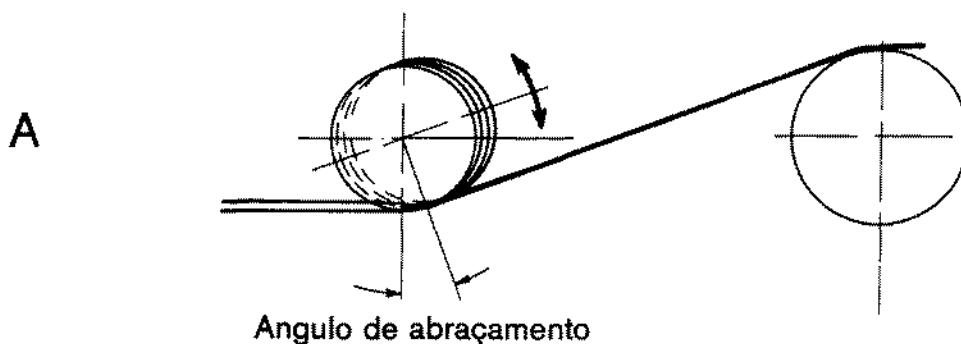


Em caso de rolo alargador dever-se-á realizar a incorporação no ângulo direito (90 graus) paralelamente à trilha. Incorporações mal feitas causam efeitos prejudiciais e irregularidades bem como desgaste aumentado das camisas de borrachas.

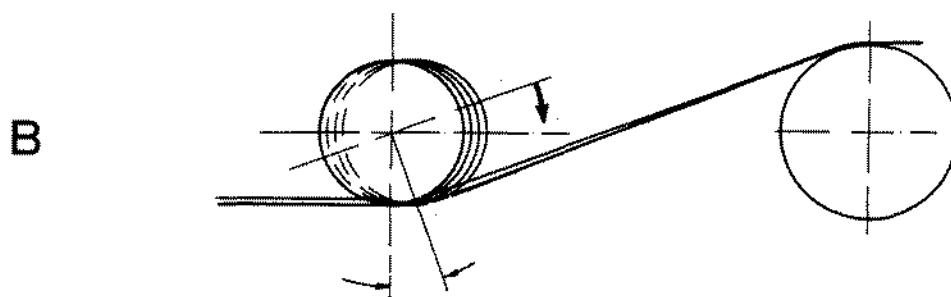
Os receptores esféricos dos rolamentos possibilitam uma actividade confortável de centrar.

Não é necessário observar nenhum sentido de giro do cilindro.

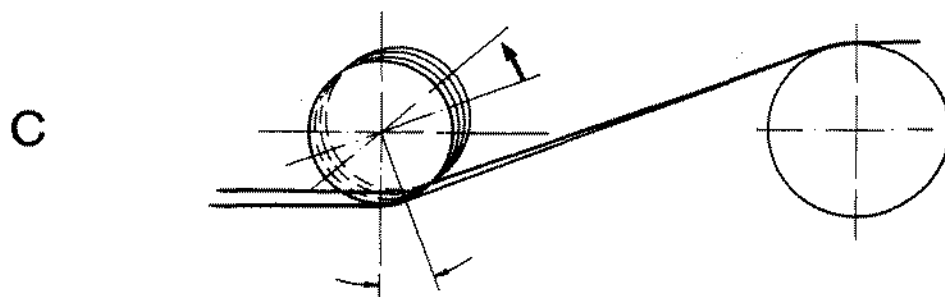
O efeito dos rolos alargadores ROBEC é ajustável mediante o basculamento do arco do cilindro para dentro da trilha ou a partir da trilha para fora (Figura A).



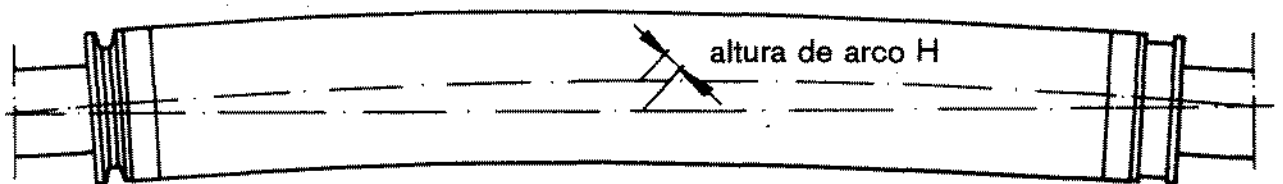
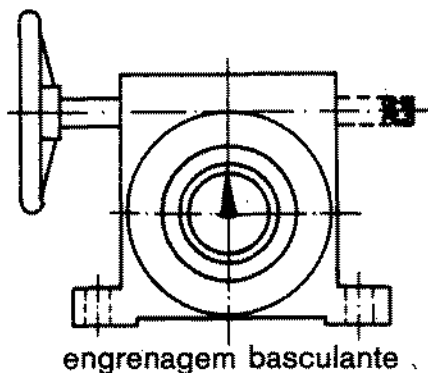
Mediante o basculamento do arco do cilindro na trilha do papel encontram-se soltos centros bem sobre a camisa do cilindro de modo que a trilha possa sem dobras ser expandida. O avanço centrado em caso de feltro será assim corrigido modo que o filtro passe a penetrar de modo impecável e reto (Figura B).



O basculamento do arco do cilindro a partir da trilha de papel para fora permite que as folhas soltas voem completamente sobre a camisa do cilindro. Assim consegue-se também uma condução de trilha sem dobras. O avanço de cantos em caso de feltro é assim devolvido (Figura C).



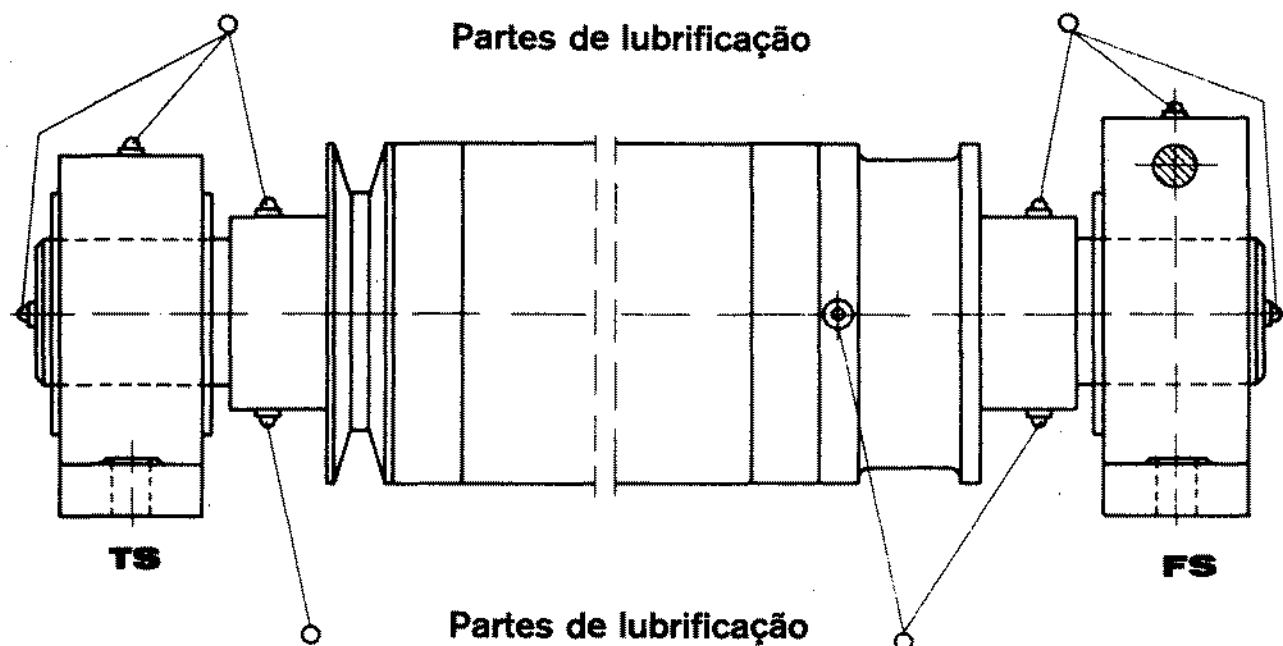
Os rolos alargadores ROBEC são normalmente fornecidos com engrenagens basculantes de auto-inibição e com contra-rolamentos. O basculamento do arco de cilindro (360 graus) efetua-se com um volante ou com uma chave mediante eixo helicoidal. Ao fornecerem-se os rolamentos de aperto deve-se prever nos eixos dos cilindros officios ou superfícies de chave para o basculamento. O bloqueio efetua-se apertando os parafusos de aperto. Os arcos do cilindro encontram-se marcados na parte terminal do eixo.



A altura fixa do arco dos rolos alargadores é determinada pelo local de instalação e pelo ângulo de abraçamento.

Os rolos alargadores de ajuste ROBEC com altura de arco ajustável devem ser manipulados da mesma maneira. Adicionalmente pode-se ajustar a altura do arco mediante um dispositivo quadrangular no término do eixo ou mediante um dispositivo hidr. cil. com ajuda duma bomba manual. Assim atinge-se o efeito ideal.

Discos de acionamento/fricção ou discos de cabo possuem acoplamentos de fricção os quais podem também ser ajustados durante a marcha de maneira delicada mediante um anel de tensão.



Instrução de lubrificação para os rolos alargadores ROBEC

Execução: Os pontos de lubrificação dos rolos alargadores encontram-se diante dos fechos dos rolos ou na parte frontal dos eixos. Nas engrenagens basculantes ou nos contra-rolamentos encontram-se niples de lubrificação para a lubrificação à pressão. As câmaras de graxa são enchidas na fábrica.

Efeito: Mediante a lubrificação de pressão enchem-se as câmaras de graxa entre as vedações. Deve-se prestar atenção para que todos os pontos de lubrificação sejam aprovencionados.

Intervalos: A lubrificação deverá normalmente ser feita de 4 em 4 semanas. Tratando-se de um meio muito agressivo e condições desfavoráveis 2 vezes por semana.

Tipos de graxa: Opcionalmente Mobilux 3 (Mobil) BEACON (Esso)
Alvania R 3 (Shell) Energrease LS (BP)
ou similares

Os rolos de alargamento ROBEC sem pontos visíveis de lubrificação não requerem manutenção.

Os mancais internos que se encontram provistos de lubrificação a longo prazo não necessitam ser relubrificadas.

Não respingar com alta pressão diretamente sobre as vedações (devido ao enchimento de graxa).
O procedimento correto encontra-se desenhado abaixo.

