

ROBEC® – Rodillos ensanchadores

Programa estándar

Rodillos ensanchadores ROBEC con camisa de acero y altura de arco constante

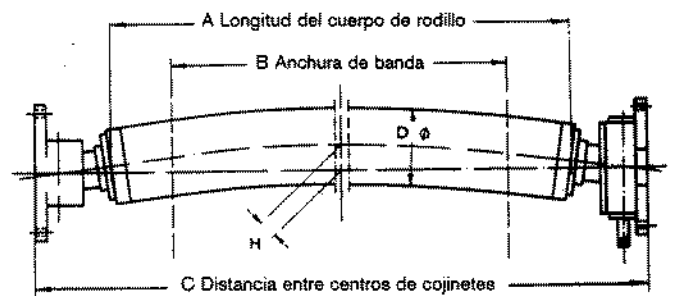
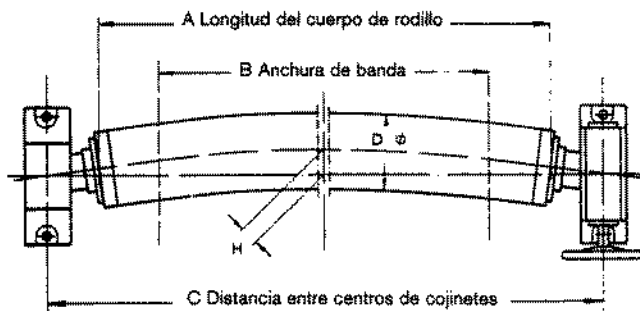
| <u>Tipos</u> | | <u>Lugar de aplicación</u> |
|-------------------|---|----------------------------|
| RST | Camisa de acero, rectificada | seco |
| RST | Camisa de acero, tratado con chorro de arena rugoso | seco |
| RST-MO | Camisa de acero, recubierto con molibdeno | seco |
| RST-CH | Camisa de acero, cromado duro | seco, húmedo |
| RST-CH-N | Camisa de acero, cromado duro, con juntas húmedas especiales | húmedo |
| RST-E-N | Camisa de acero fino, rectificada o pulida, con juntas húmedas especiales | mojado |
| RST-E-CH-N | Camisa de acero fino, cromado duro, con juntas húmedas especiales | mojado |

Rodillos ensanchadores ROBEC con envoltura de goma y altura de arco constante

| | | |
|-------------|---|--------|
| R | Envoltura de rodillo especial, elástica, resistente a ácidos y aceite (revestimiento de acero o tejido) | seco |
| R-NL | Envoltura de rodillo especial, como anterior, con juntas húmedas especiales en los cierres de los extremos del rodillo | húmedo |
| R-N | Envoltura de rodillo especial, como anterior, con juntas húmedas especiales dobles en los cierres de los extremos del rodillo | mojado |

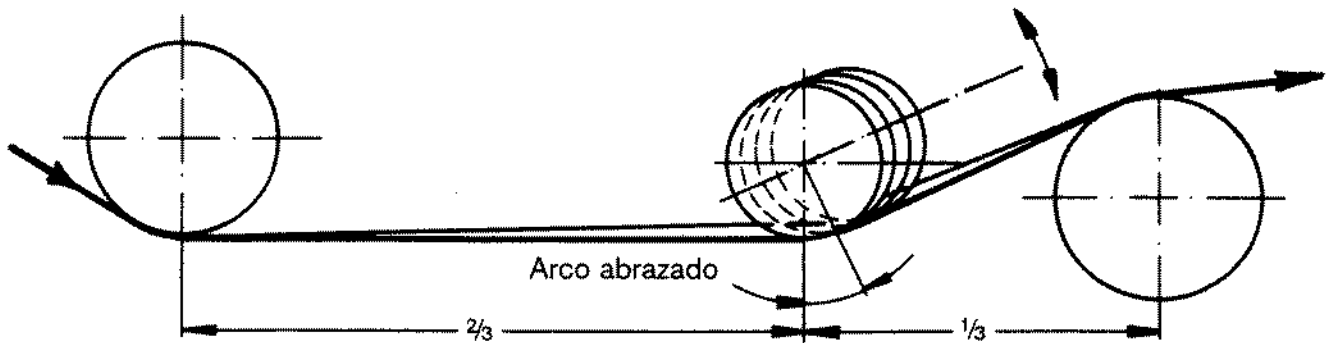
| | |
|---------------|---|
| ...-VE | Todos los tipos de rodillos disponibles con altura de arco regulable |
| ...-LU | Rodillos de camisa de acero disponibles con ranuras de descarga de aire |
| ...-W | Rodillos de camisa de acero disponibles con refrigeración de agua, secado por infrarrojos, etc. |

... Opcionalmente se pueden suministrar piezas de acero externas de material inoxidable (VA o Rg)



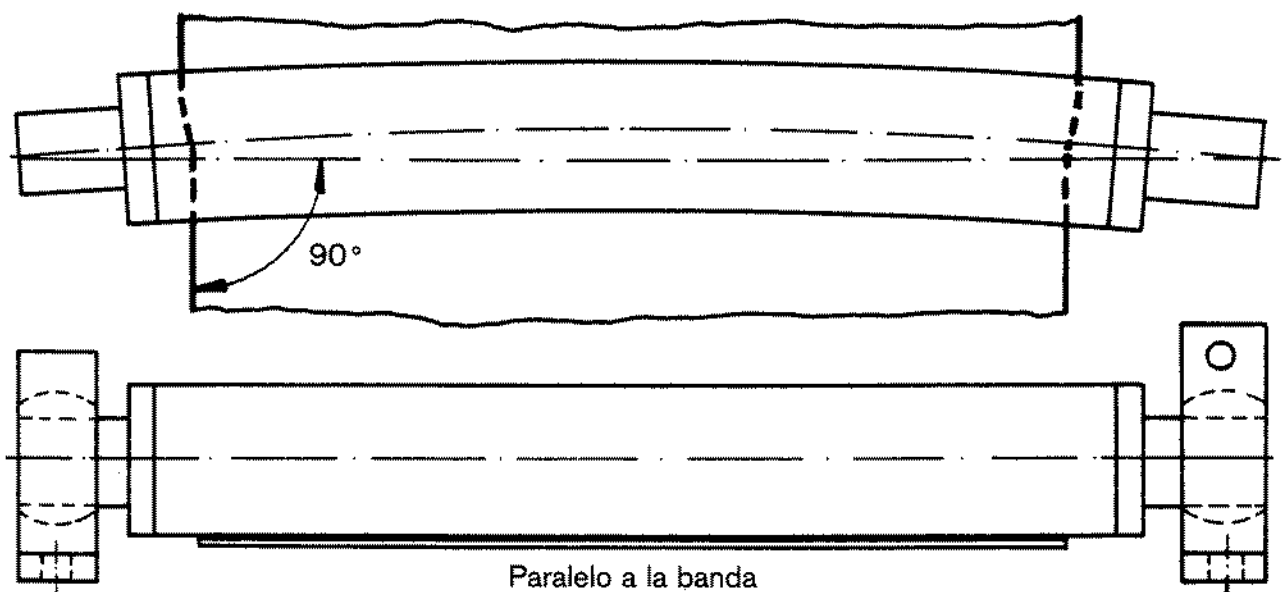
Por favor, denos la oportunidad de conocer sus problemas. Le informaremos con mucho gusto y sin ningún compromiso sobre nuestras ofertas, y si lo desea nuestros servicios exteriores le asesorarán.

Los rodillos ensanchadores deberán montarse de forma que la banda empiece en la parte cóncava y finalice en la parte convexa antes de alcanzar el vértice del arco.



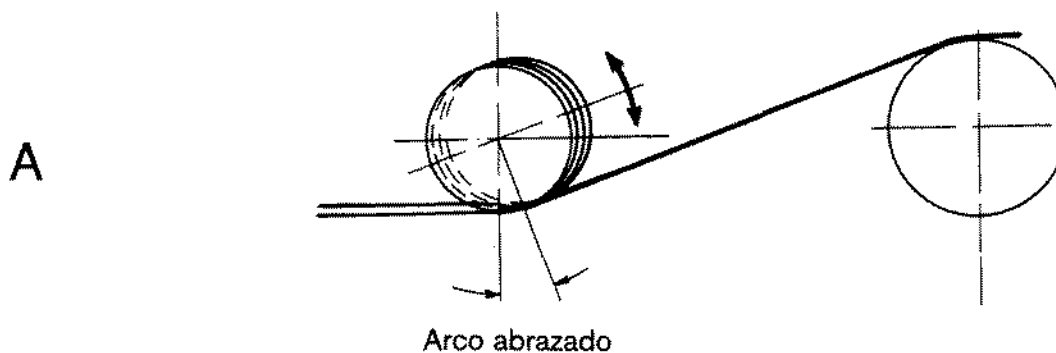
Antes de empezar en el rodillo ensanchador, la longitud de la banda debería ser aprox. $\frac{2}{3}$ (pero como mínimo 3 veces el diámetro del rodillo), y tras su finalización aprox. $\frac{1}{3}$ de la longitud de banda disponible.

Los arcos abrazados más favorables son: para papel aprox. 20° , fieltro húmedo $30-60^\circ$, tamiz de tela plástica $25-40^\circ$, tela plástica de mesa plana $10-20^\circ$.

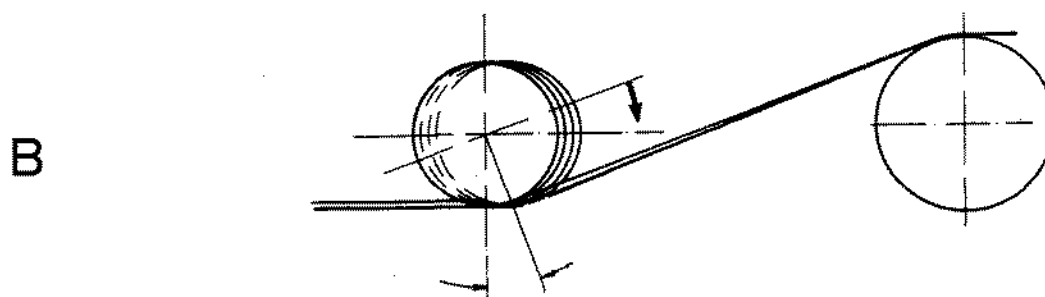


El rodillo ensanchador debe montarse en ángulo recto (90°) y exactamente paralelo a la banda. Un montaje erróneo causa efectos no deseados e irregularidades, así como un alto desgaste en la envoltura de goma del rodillo. Los alojamientos sobre bolas en los apoyos posibilitan un ajuste cómodo. El rodillo puede girar en ambas direcciones.

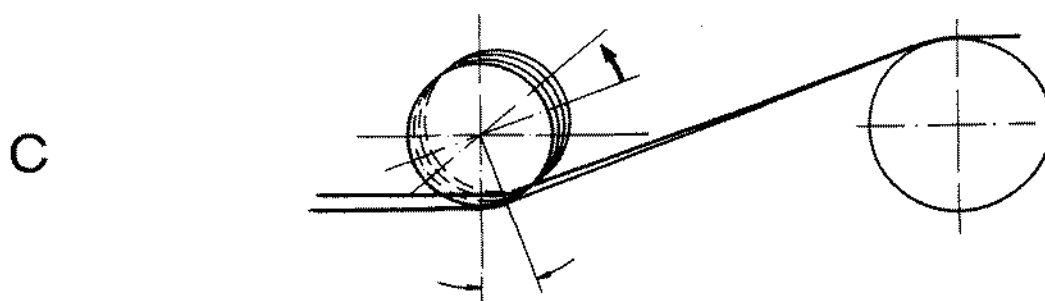
Los resultados del rodillo ensanchador de ROBEC son de ajuste variable mediante el giro del arco del rodillo al entrar y salir de la banda (Fig. A).



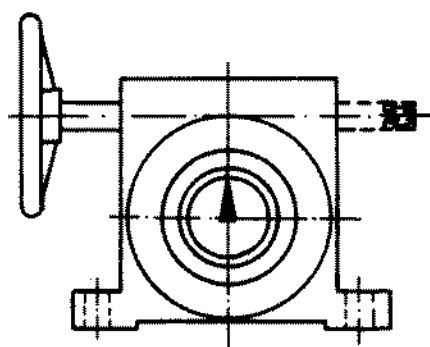
Mediante el giro hacia dentro del arco del rodillo en la banda del papel los centros sueltos descansan completamente sobre la camisa del rodillo de forma que la banda se aplanan en toda su anchura sin arrugas. El avance del centro en fieltros también se corrige del mismo modo, el fieltro se transporta recto y sin arrugas (Fig. B).



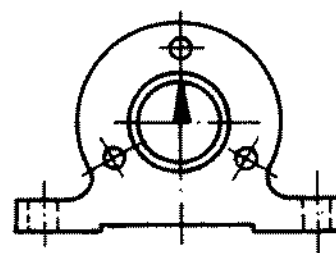
El giro hacia fuera del arco del rodillo desde la banda del papel hace que hojas sueltas descansen completamente sobre la camisa del rodillo; de este modo se obtiene también una recorrida de la banda sin arrugas. El avance de borde en fieltro retrocede (Fig. C).



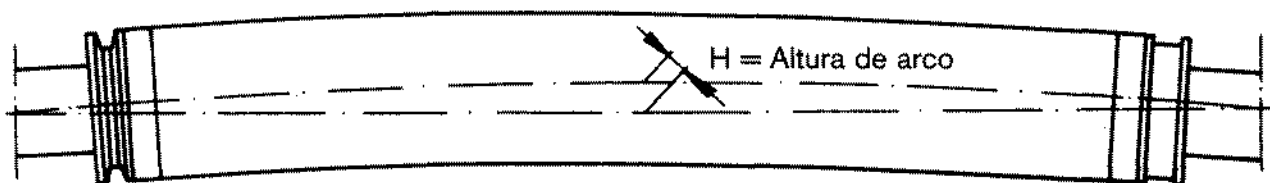
Los rodillos ensanchadores de ROBEC se suministran normalmente con un mecanismo de giro autobloqueante y con contracojinetes. El giro del arco del rodillo (360°) se realiza mediante el volante de mano o la llave sobre el cilindro sin fin. En el suministro con apoyos de apriete, los ejes del rodillo están provistos con taladros o entrecaras para girar. La inmovilización se realiza apretando los tornillos de ajuste. El arco del rodillo está marcado en el extremo del eje.



Mecanismo de giro



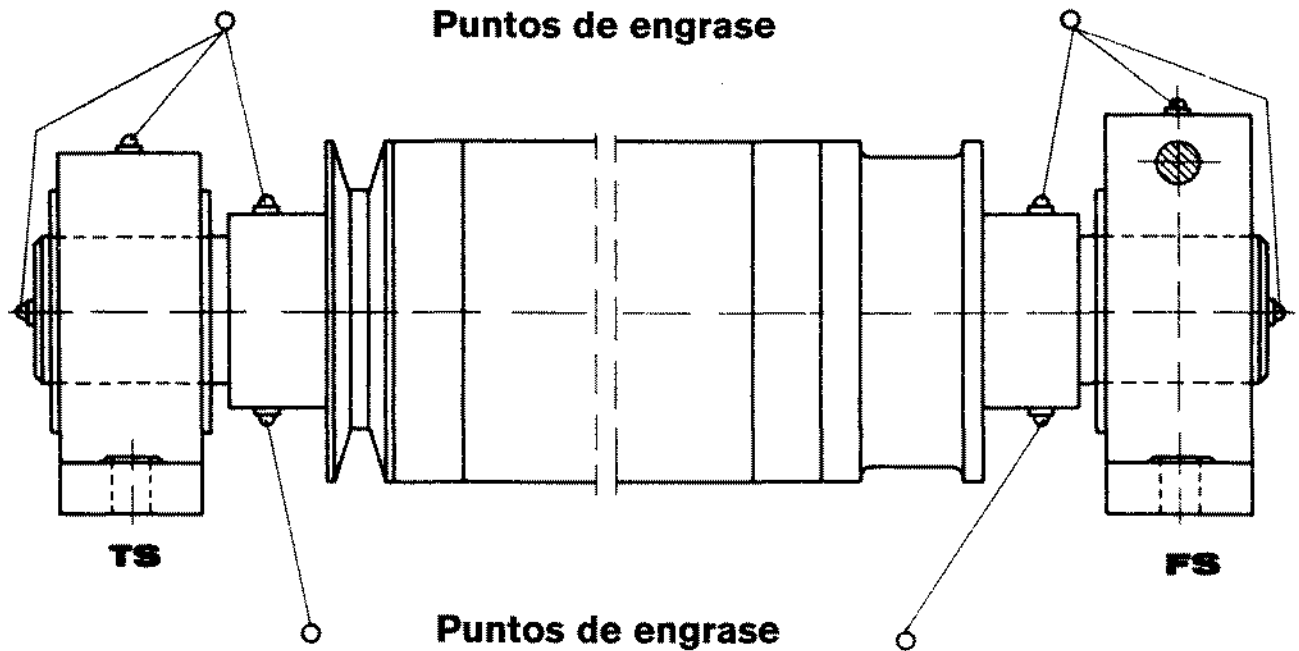
Apoyo de apriete



La altura de arco fija del rodillo ensanchador se determina por el lugar de aplicación y el arco abrazado.

Los rodillos ensanchadores ajustables de ROBEC con altura de arco regulable se manejan del mismo modo. Además, la altura de arco se puede ajustar mediante un cuadrado en el extremo del eje o mediante cilindro hidráulico por bomba de mano, de este modo se obtiene un efecto óptimo.

Las poleas conductoras por fricción o las poleas de cable tienen acoplamientos de fricción, que también pueden ser ajustados con precisión durante la marcha mediante un anillo de apriete.



Indicaciones para lubricar los rodillos ensanchadores de ROBEC

Ejecución: Los puntos de engrase en los rodillos ensanchadores de ROBEC se encuentran situados delante de los cierres de los extremos del eje o en las partes frontales de los ejes. En los mecanismos de giro y en los contracojinetes los racores de engrase se encuentran en la parte superior de la carcasa. Los puntos de engrase representados en la figura de arriba están previstos para el engrase a presión. Todas las cámaras de grasa están llenadas de fábrica.

Efecto: Mediante el engrase a presión se llenan las cámaras de grasa entre las juntas. Se deberá observar que se carguen con lubricante todos los puntos de engrase.

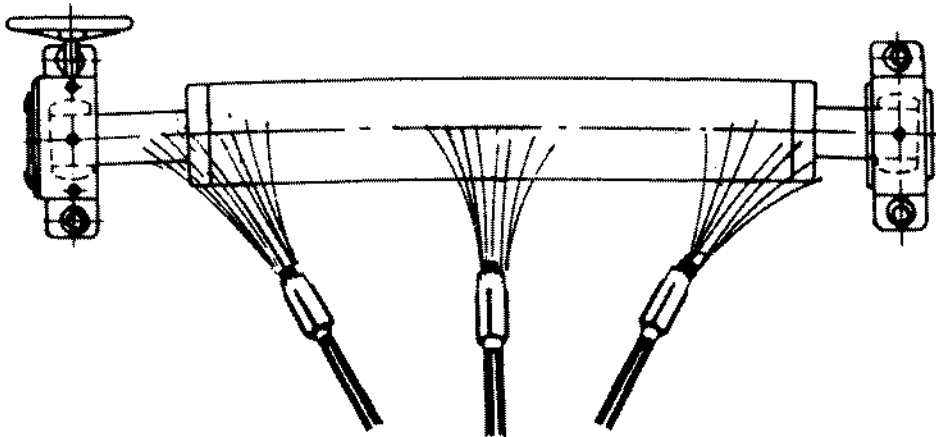
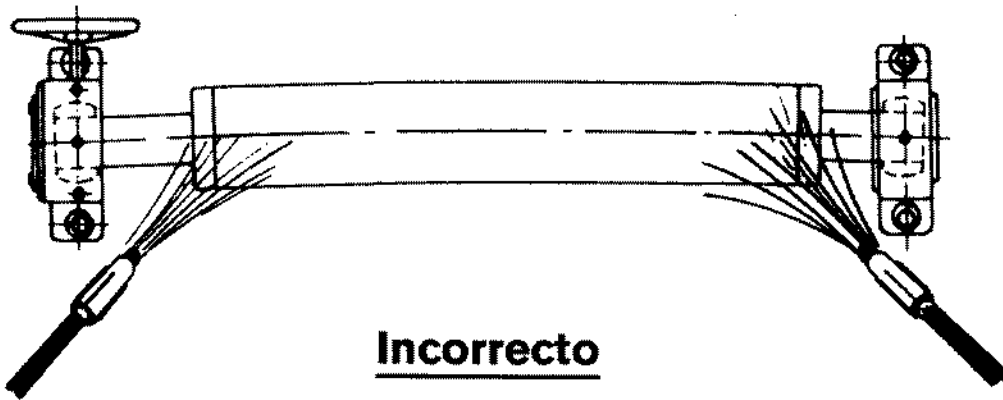
Intervalos: El engrase en casos normales se deberá realizar una vez cada 4 semanas. En caso de operaciones extremas con medios agresivos dos veces por semana.

Clases de grasa: Optativo Mobilux 3 (Mobil) • BEACON 3 (Esso)
Alvania R3 (Shell) • Energrease LS 3 (BP)
o similares

Los rodillos ensanchadores de ROBEC sin puntos visibles de engrase están libres de mantenimiento.

Los rodamientos internos están provistos de carga de grasa de larga duración por lo que no deberán ser engrasados.

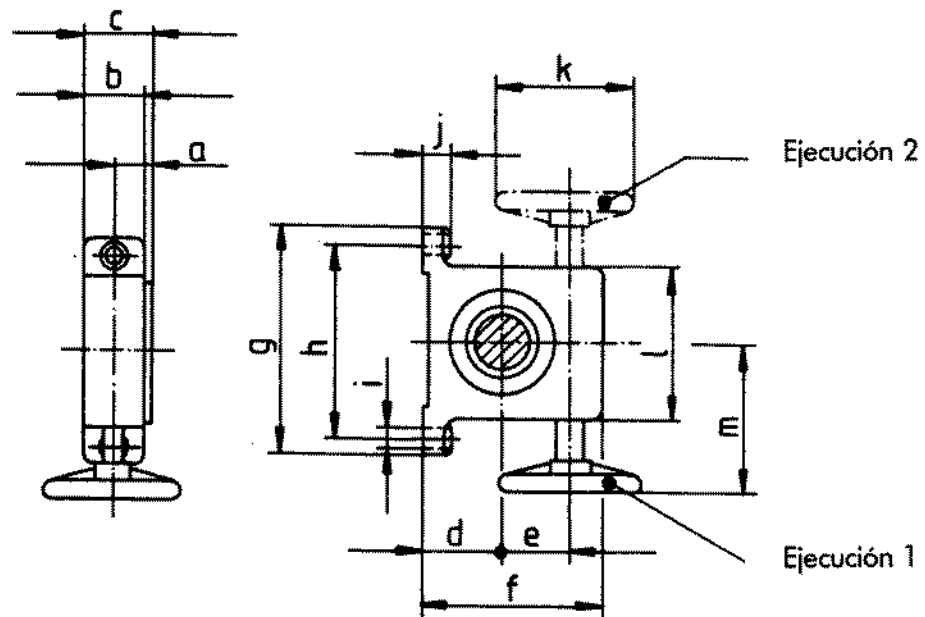
La limpieza de pistola con alta presión no se puede realizar directamente sobre los sellados extremos (debido al relleno de grasa). La forma correcta de proceder se muestra en el dibujo de abajo.



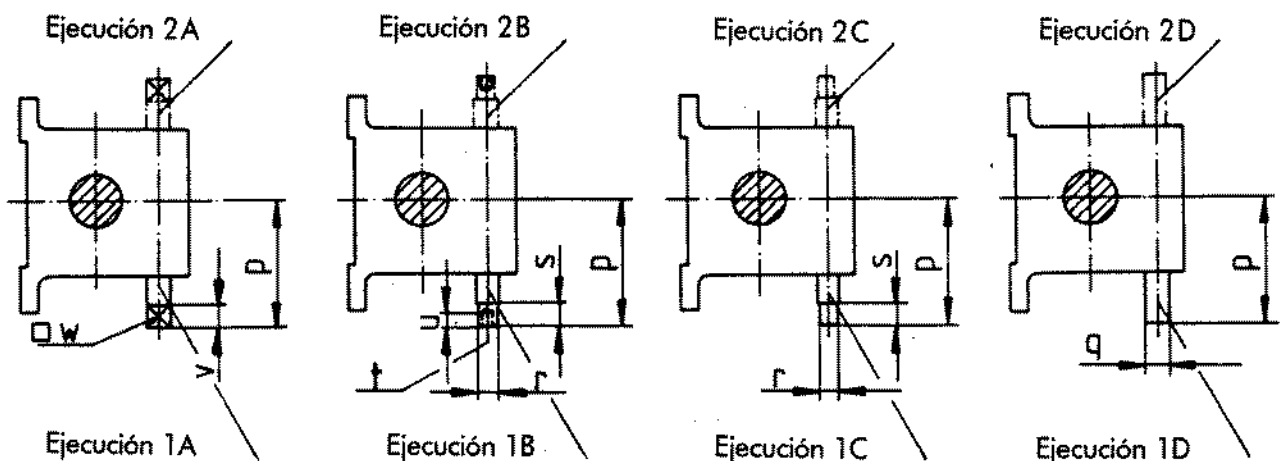
Correcto

ROBEC - Mecanismo de giro

Ejecución de brida



| Nº de pedido | 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 |



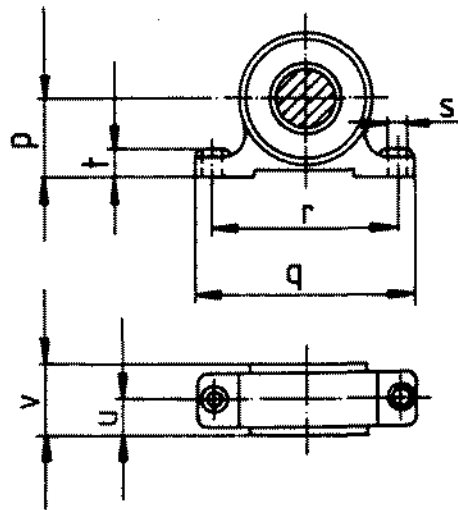
| Nº de pedido | p | q | r _{h6} | s | t | u | v | w |
|--------------|-----|----|-----------------|----|-----|----|----|-------|
| RWS 60 | 120 | 20 | 16 | 17 | M6 | 10 | 19 | SW 16 |
| RWS 70 | 150 | 27 | 20 | 23 | M8 | 10 | 25 | SW 22 |
| RWS 75 | 170 | 30 | 20 | 23 | M8 | 10 | 27 | SW 24 |
| RWS 95 | 230 | 35 | 20 | 23 | M8 | 10 | 32 | SW 27 |
| RWS 140 | 278 | 45 | 30 | 33 | M10 | 10 | 35 | SW 30 |
| RWS 150 | 322 | 45 | 30 | 33 | M10 | 10 | 35 | SW 30 |

Material fundición gris 25

Ejemplo de pedido: Mecanismo de giro RWS 60

ROBEC - Contracojinete

Ejecución de brida



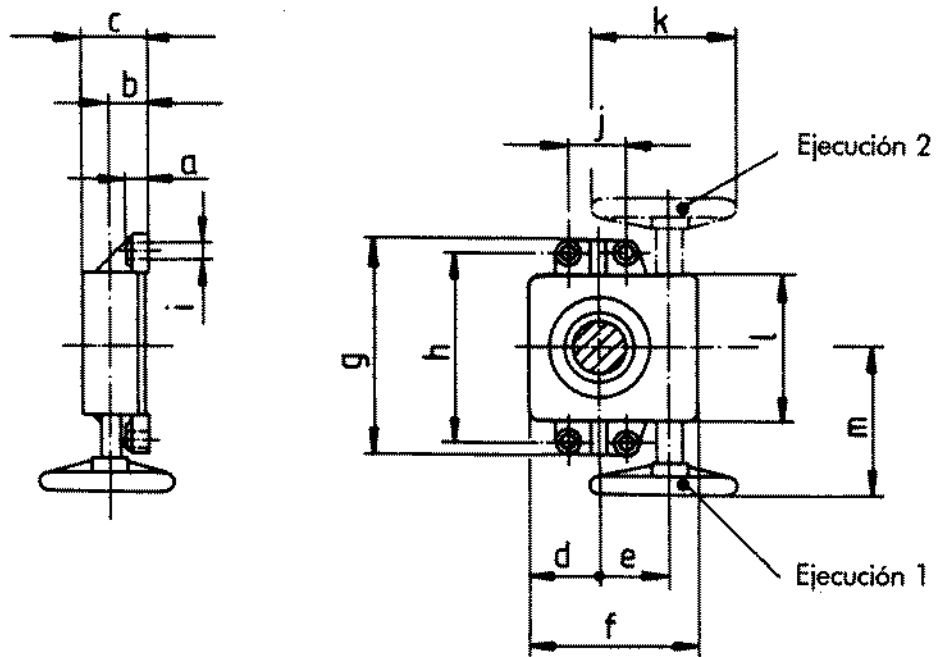
| Nº de pedido | p | q | r | s | l | u | v |
|--------------|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|
| RWS 60 | 57 | 176 | 150 | 14 | 20 | 33 | 63 |
| RWS 70 | 85 | 240 | 200 | 22 | 22 | 41 | 82 |
| RWS 75 | 96 | 300 | 250 | 27 | 28 | 52 | 100 |
| RWS 95 | 128 | 400 | 330 | 27 | 45 | 65 | 125 |
| RWS 140 | 170 | 520 | 430 | 32 | 55 | 70 | 145 |
| RWS 150 | 210 | 620 | 510 | 33 | 80 | 100 | 160 |

Material fundición gris 25

Ejemplo de pedido: Contracojinete RWS 60.

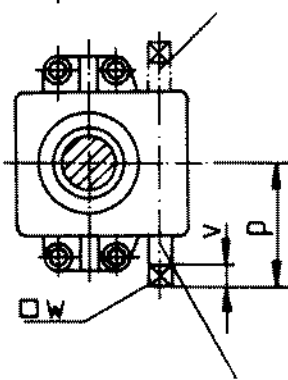
ROBEC - Mecanismo de giro

Ejecución de soporte recto



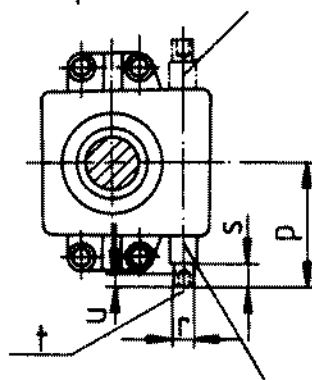
| Nº de pedido | a | b | c | d | e | f | g | h | i | j | k | l | m |
|--------------|----|-----|-----|-----|-------|-----|-----|-----|----|-----|-----|-----|-----|
| RWF 60 | 25 | 37 | 64 | 57 | 61 | 145 | 176 | 150 | 14 | 50 | 120 | 120 | 139 |
| RWF 70 | 30 | 53 | 96 | 85 | 82 | 210 | 236 | 200 | 18 | 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 |

Ejecución 2A



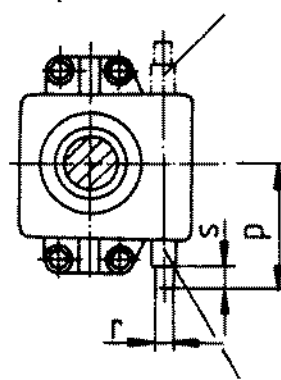
Ejecución 1A

Ejecución 2B



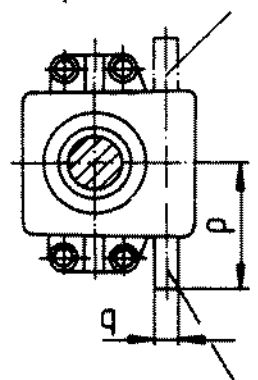
Ejecución 1B

Ejecución 2C



Ejecución 1C

Ejecución 2D



Ejecución 1D

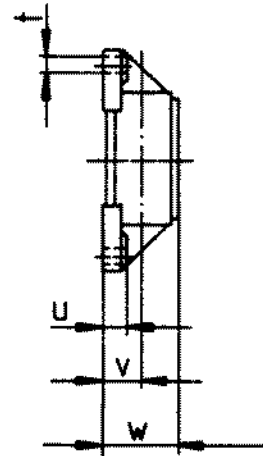
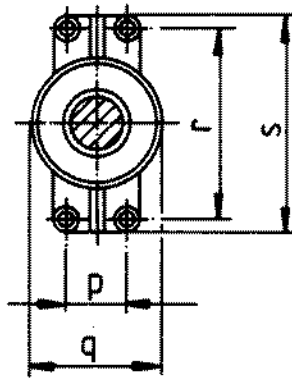
| Nº de pedido | p | q | r _{h6} | s | t | u | v | w |
|--------------|-----|----|-----------------|----|-----|----|----|-------|
| RWF 60 | 120 | 20 | 16 | 17 | M6 | 10 | 19 | SW 16 |
| RWF 70 | 150 | 27 | 20 | 23 | M8 | 10 | 25 | SW 22 |
| RWF 75 | 170 | 30 | 20 | 23 | M8 | 10 | 27 | SW 24 |
| RWF 95 | 230 | 35 | 20 | 23 | M8 | 10 | 32 | SW 27 |
| RWF 140 | 278 | 45 | 30 | 33 | M10 | 10 | 35 | SW 30 |
| RWF 150 | 322 | 45 | 30 | 33 | M10 | 10 | 35 | SW 30 |

Material fundición gris 25

Ejemplo de pedido: Mecanismo de giro RWS 60

ROBEC - Contracojinete

Ejecución de soporte recto



| Nº de pedido | p | q | r | s | t | u | v | w |
|--------------|-----|-----|-----|-----|----|----|------|-----|
| RWF 60 | 50 | 110 | 150 | 176 | 14 | 25 | 37 | 65 |
| RWF 70 | 70 | 150 | 200 | 236 | 18 | 30 | 53 | 85 |
| RWF 75 | 80 | 170 | 250 | 290 | 22 | 35 | 55 | 101 |
| RWF 95 | 120 | 250 | 300 | 350 | 22 | 45 | 60 | 125 |
| RWF 140 | 170 | 345 | 380 | 440 | 27 | 50 | 80 | 150 |
| RWF 150 | 170 | 420 | 490 | 560 | 33 | 60 | 105' | 163 |

Material fundición gris 25

Ejemplo de pedido: Contracojinete RWS 60