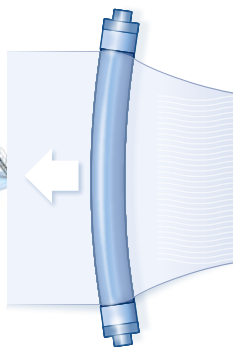
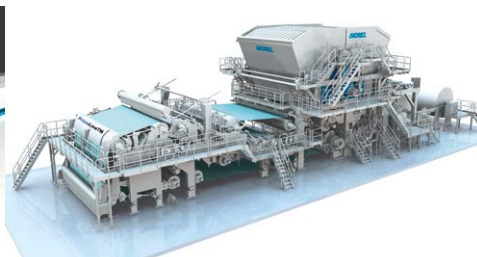
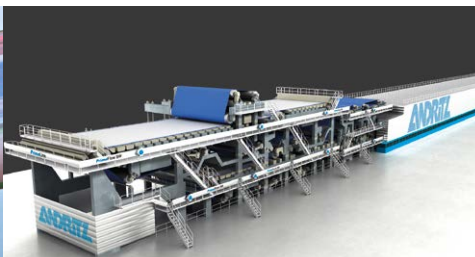
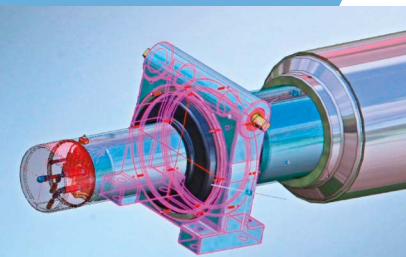




BREIT- STRECKWALZEN

BEDIENUNGS- UND
WARTUNGSHANDBUCH



SERVICE AND MAINTENANCE MANUAL
MANUEL DE MAINTENANCE
KÄYTTÖ- JA HUOLTO OHJEET
DIFT- OCH UNDERHÅLLSHANDBOK

ANDRITZ

ENGINEERED SUCCESS



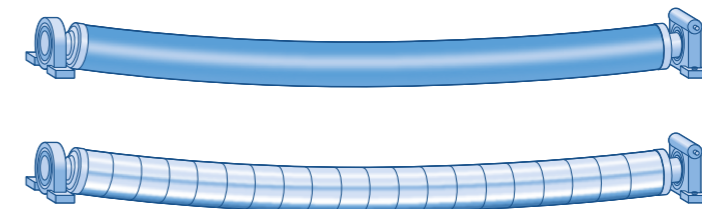
WERTE MIT BESTAND

SICHER, SAUBER UND MIT SOZIALER VERANTWORTUNG: BREITSTRECKWALZEN VON ANDRITZ

ANDRITZ Breitstreckwalzen werden aus nachhaltigem Stahl produziert. Wir fertigen verantwortungsbewusst und nutzen Werkstoffe, die unsere natürlichen Ressourcen schonen. Unsere Maschinen und Produkte sind wie unsere Arbeitsprozesse so ausgerichtet, dass sie unsere Umwelt und das Klima bestmöglich schützen.

Nach ihrem jahrzehntelangen Einsatz sind unsere Breitstreckwalzen nahezu vollständig recyclebar und fließen als hochwertige Rohstoffe wieder in den Materialkreislauf.

Stahl- und Metallrecycling verstehen wir als aktiven Umweltschutz. Eine Entscheidung heute für die Generation von morgen.



Gummimantelwalze
Rubber covered roll
Rouleau avec gaine en caoutchouc
Kumivaippainen tela
Gummimantelvalsar

Stahlmantelwalze
Steel covered roll
Rouleau en acier
Metallivaippainen tela
Stålmantelvalsar



TECHNISCHE BESCHREIBUNG

TECHNICAL DESCRIPTION
DESCRIPTION TECHNIQUE
TEKNINEN KUVAUS
TEKNISK BESKRIVNING

DEU)))

Eine Breittreckwalze besteht aus einer gebogenen Achse, auf der Kugellager und Spulenkörper zu einem rotierenden Walzenkörper montiert sind. Bedingt durch diese gebogene Achse wird jedes über die Breittreckwalze laufende Material in axialer Richtung gestreckt, verbreitert oder getrennt.

Grundsätzlich gibt es zwei verschiedene Walzenoberflächen: GUMMIMANTELWALZE
Der Spezialgummimantel ist ein Originalprodukt aus unserem Hause. Wir haben für jeden Einsatzfall verschiedene, der einzelnen Anforderung entsprechende Gummiqualititäten.

STAHLMANTELWALZE
Bei der Stahlmantelwalze übernehmen spezielle Gummielemente zwischen den Stahlsegmenten die Kupplungs- und Dichtungsfunktion und gleichen zusätzlich die konvex-konkave Bewegung des Walzenkörpers aus. Die Stahlmantelwalze kann entweder mit Stahl-, Edelstahl-, Chrom- oder anderen Metallbeschichtungen ausgeführt werden.

ENG)))

A spreader roll consists of an axle curved along its longitudinal axis on which ball bearings and segments are mounted thus forming a rotating roll. Due to this bowed axle all kinds of materials running over the spreader roll are stretched, spread or separated in axial direction.

On principle, there are two different roll surfaces: RUBBER COVERED ROLL
The special rubber cover is an original product of our company. For each application we have different rubber qualities corresponding to the individual requirement.

STEEL COVERED ROLL
With steel rolls, special rubber parts between the steel segments take over the coupling and sealing function. Additionally, they compensate for the convex-concave movement of the roll body. The steel roll can be manufactured either with steel, stainless steel, chrome or other kinds of metal coatings.

FRA)))

Un rouleau déplisseur est constitué d'un axe courbé de façon symétrique le long de son axe longitudinal sur lequel les roulements et les segments sont montés. L'ensemble forme un cylindre rotatif. Grâce à cet axe courbé, toute espèce de produit en contact avec le rouleau déplisseur est étirée, dépliée ou séparée dans une direction axiale.

En principe, il y a deux surfaces différentes de cylindres: ROULEAU AVEC GAINÉ EN CAOUTCHOUC
La gaine en caoutchouc est un produit réalisé par notre société. Pour chaque application nous avons des qualités de gaines en caoutchouc correspondant aux exigences particulières.

ROULEAU EN ACIER
Avec les rouleaux en acier, des pièces spécifiques en élastomère servent d'étanchéité et d'accouplement. En outre, ils compensent le mouvement convexe-concave du corps de cylindre. Le rouleau en acier peut être fabriqué avec de l'acier, de l'acier inox, du chrome ou d'autres sortes de revêtement métallique.

FIN)))

Levitystela koostuu taivutetusta akselista, johon on asennettu rungon muodostavat kuulalaakerit ja telasegmentit. Levitystelan taivutetun akseliin ansiosta telalla kulkevaa materiaalia venytetään, levitetään ja erotetaan akselin suuntaisesti.

Telan vaippa voidaan valmistaa kahdesta eri materiaalista: KUMIVAIPPAINEN TELA
Erikoiskumivaippa kuuluu Andritzin alkuperäiseen tuotevalikoimaan. Pystymme tarjoamaan erilaisiin käyttöolosuhteisiin soveltuvia korkealuokkaisia kumivaippalaatuja.

METALLIVAIPPAINEN TELA
Metallivaippaisen telan metallisegmenttien väliin on asennettu erityiset kumiosat, jotka toimivat kytkentä- ja tiivistystarkoituksessa ja tasoittavat telan rungon koveraa ja kuperaa liikettä. Metallivaippa voi olla terästä, ruostumatonta terästä, kromattua tai muuta metallipäällystettyä.

SWE)))

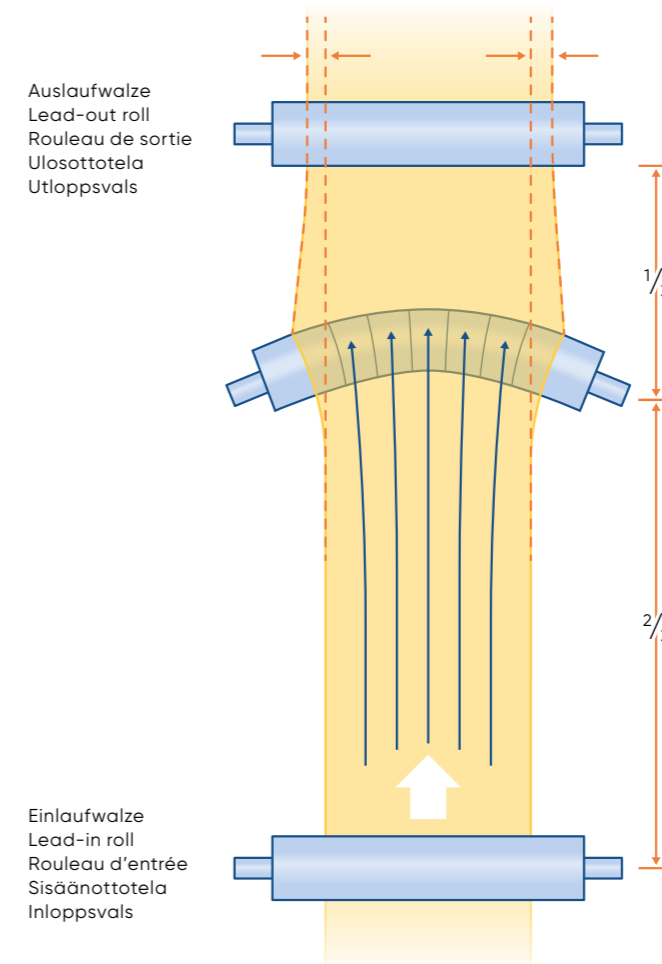
En breddsträckvals består av en böjd axel, på vilken kullager och spolesegment är monterade till en roterande valskropp. Med hjälp av denna böjda axel blir allt material – som löper över breddsträckvalsen – sträckt, utbrett eller utspritt i en axial riktning.

Principiellt finns det två olika valstyper: GUMMIMANTELVALSAR
Specialgummimanteln är en originalprodukt från vår fabrik. Vi har för varje installation den gummikvalité som fordras i det enskilda fallet.

STÅLMANTELVALSAR
Hos stålmantelvalsar övertar speciella gummielement mellan stålsegmenten kopplingsoch tätningsfunktionen och utjämnar dessutom valskroppens konvexa – konkava rörelse. Stålmantelvalsen kan utföras antingen med stål-, syrafast-, krom eller andra metallbeläggningar.

ANORDNING EINER BREITSTRECKWALZE

ARRANGEMENT OF A SPREADER ROLL
ADAPTATION D'UN ROULEAU DÉPLISSEUR
LEVITYSTELAN SIJAINTI
INSTALLATION AV BREDDSTRÄCKVALS



DEU)))

Die optimale Breittreckwirkung wird erreicht, wenn die Bahn-Anlaufstrecke vor der ANDRITZ-Walze ausreichend lang und die Ablaufstrecke zwischen dieser Walze und der nachfolgenden Leitwalze möglichst kurz ist.

- Richtmaß Anlaufstrecke: mindestens 2x Ablaufstrecke
- Richtmaß Ablaufstrecke: höchstens 2x Walzendurchmesser (Sicherheitsabstände beachten)

ENG)))

Optimum spreading effects are achieved, if the lead-in distance before the ANDRITZ roll is long enough and the lead-out distance between this roll and the following roll is as short as possible.

- lead-in distance: at least 2x lead-out distance
- lead-out distance: at the most 2x diameter of roll (attention to be paid to safety aspects)

FRA)))

Les effets optimaux de déplissage sont atteints si la distance d'entrée avant le cylindre ANDRITZ est assez longue et la distance de sortie entre ce cylindre et le cylindre suivant est aussi courte que possible.

- Distance d'entrée: au moins 2x la distance de sortie
- Distance de sortie: au plus 2x le diamètre du cylindre (attention à la sécurité)

FIN)))

Levitysteelelasta saadaan paras mahdollinen hyöty, kun radan ja sisäänoton välinen etäisyys ennen ANDRITZ-telaa on riittävän pitkä ja kun ANDRITZ-telan ja sen jälkeen tulevan ohjaustelan etäisyys on mahdollisimman lyhyt.

- Sisäänottomatkan määrittäminen: vähintään 2x ulosottomatka
- Ulosoton määritys: enintään 2x telan halkaisija (turvavälit on otettava huomioon)

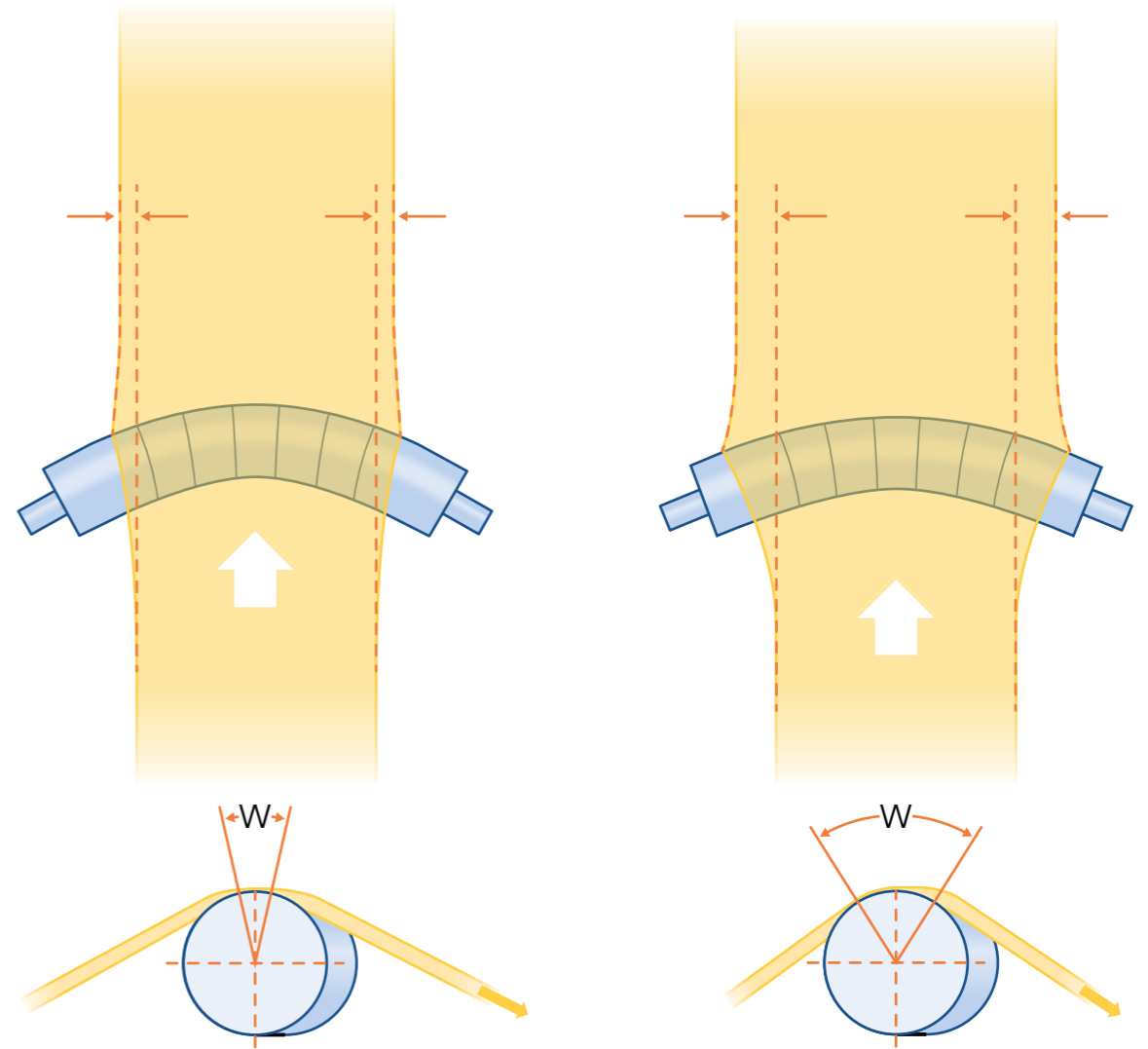
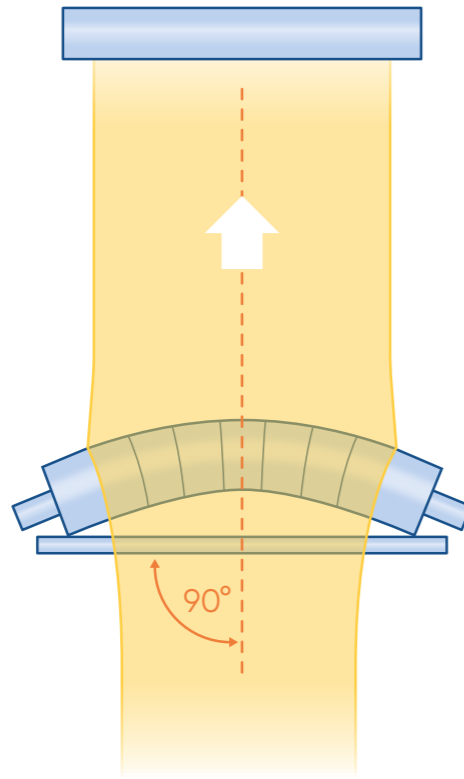
SWE)))

För att åstadkomma optimal breddsträckningseffekt erfordras att inloppssträckan före ANDRITZ-valsens är tillräckligt lång och utloppssträckan mellan denna vals och nästa ledvals är så kort som möjligt.

- Riktvärde för inloppssträcka: minst 2x utloppssträckan
- Riktvärde för utloppssträcka: högst 2x valsdiametern (beakta säkerhetsavstånd)

EINBAU EINER BREITSTRECKWALZE

INSTALLATION OF A SPREADER ROLL
 INSTALLATION D'UN ROULEAU DÉPLISSEUR
 LEVITYSTELAN ASENNUS
 INBYGGNAD AV BREDDSTRÄCKVALS



DEU)))

EINBAU
 Hier gelten die gleichen Grundsätze wie für den Einbau von Leitwalzen. Rechtwinkliger und waagerechter Einbau zur Bahn ist besonders wichtig, um eine einwandfreie Wirkung zu erzielen und einen vorzeitigen Verschleiß der Walzenoberfläche zu vermeiden.

VIBRATION/ KRITISCHE GESCHWINDIGKEITEN
 Jede Breitstreckwalze unterliegt physikalisch vorgegebenen kritischen Geschwindigkeitsbereichen, in denen die Walze nicht betrieben werden darf.

ENG)))

INSTALLATION
 The same general principles as for the installation of guide rolls apply. It is very important that the roll is placed at right angles and horizontally to the web in order to achieve perfect results and to avoid web creasing and a premature wear of the roll surface.

VIBRATION/ CRITICAL SPEEDS
 Each spreader roll is subject to a physical critical speed range in which the rolls may not be run due to vibrations. ANDRITZ can advise if requested.

FRA)))

INSTALLATION
 Les mêmes principes généraux que pour des cylindres de guidage s'appliquent. Il est très important que le cylindre soit placé perpendiculairement à l'axe de la feuille, dans le but d'atteindre des résultats parfaits et d'éviter les faux plis de la feuille et une usure prématurée de la surface du cylindre.

VIBRATION/ VITESSES CRITIQUES
 Chaque rouleau déplisseur est soumis à une gamme de vitesses critiques dans lesquelles les cylindres ne devraient pas fonctionner en raison des vibrations. ANDRITZ peut vous conseiller sur demande.

FIN)))

ASENNUS
 Levitystela asennetaan kuten ohjaustela. On erittäin tärkeää, että tela asennetaan suoraan kulmaan ja vaakasuoraan rataa nähden, jotta varmistetaan telan toimiminen oikein ja jotta vältetään telan vaipan liialliselta kulumiselta.

TÄRINÄ/ KRIITTISET NOPEUDET
 Kaikilla levitysteloilla on fysikaalisesti määritetyt kriittiset nopeusalueensa.

SWE)))

INBYGGNADSLÄGE
 För inbyggnad av breddsträckvalsar gäller samma grundregler som vid inbyggnad av ledvalsar. Särskilt viktigt är det att breddsträckvals placeras rätvinkligt och vågrätt i förhållande till materialbanan. En felaktig inbyggnad kan ge upphov till dålig effekt och även snabb förslitning av valsytan.

VIBRATION/KRITISKA HASTIGHETER
 Varje breddsträckvals har fysikaliskt förutbestämda kritiska hastighetsområden inom vilka valsen icke får gå i kontinuerlig drift.

DEU)))

UMSCHLINGUNGSWINKEL W
 Der richtige Umschlingungswinkel an der Walze ist eine weitere Voraussetzung für die optimale Breitstreckwirkung.

Empfohlene Umschlingungswinkel: PAPIERINDUSTRIE

Sieb:	10–15°
Filz:	15–25°
Papier/Karton:	20–30°
Leimpresse:	30–40°
Streichmaschine:	20–30°
Aufrollung:	30°

ENG)))

WRAPPING ANGLE W
 The correct wrapping angle is also very important in order to achieve optimum spreading results.

Recommended wrapping angles: PAPER INDUSTRY

Forming fabrics:	10–15°
Felt:	15–25°
Paper/board:	20–30°
Size press:	30–40°
Coating machine:	20–30°
Winder:	30°

FRA)))

ANGLE D'EMBARRAGE W
 L'angle correct d'embarage est aussi très important dans le but d'atteindre des résultats de déplissage optimaux.

Angles d'embarage recommandés: INDUSTRIE PAPIÈRE

Toile de formation:	10–15°
Feutre:	15–25°
Papier/carton:	20–30°
Size press:	30–40°
Coucheuse:	20–30°
Bobineuse:	30°

FIN)))

KOSKETUSKULMA W
 Telan kosketuskulman on oltava ehdottomasti oikein, jotta tela toimii parhaalla mahdollisella tavalla.

Suosittelavat kosketuskulmat: PAPERITEOLLISUUS

Viira:	10–15°
Huopa:	15–25°
Paperi/kartonki:	20–30°
Liimapuristin:	30–40°
Päällystyskone:	20–30°
Rullaus:	30°

SWE)))

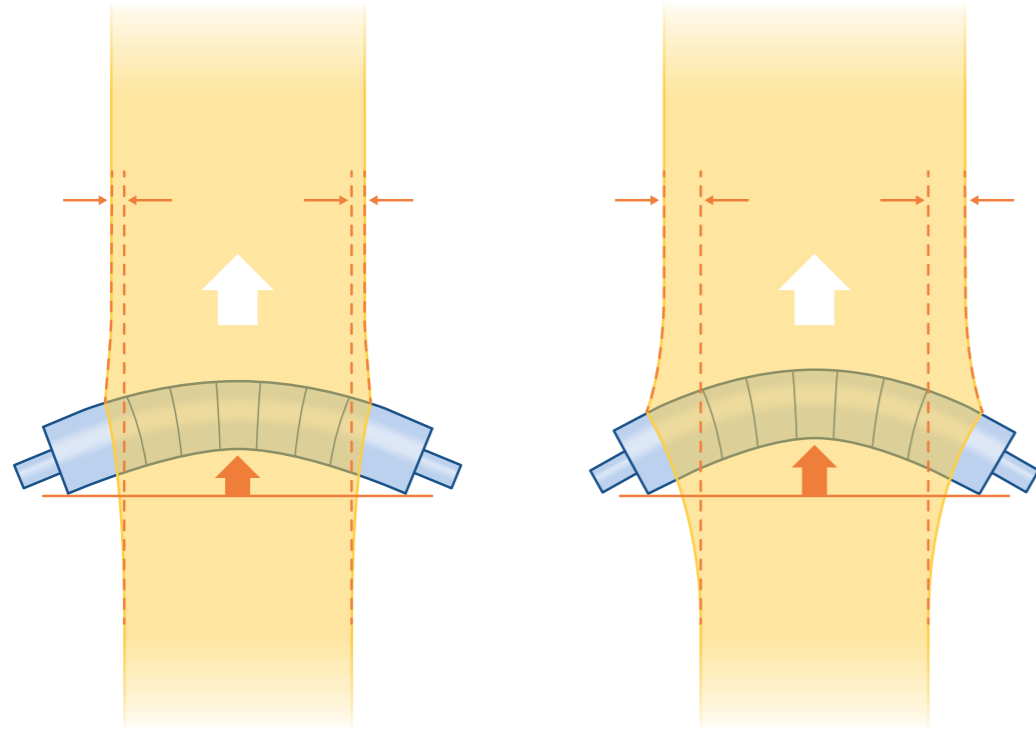
OMSLUTNINGSVINKEL W
 Rätt omslutningsvinkel på valsen är mycket viktigt för att erhålla optimal breddsträckningseffekt.

Rekommenderade omslutningsvinklar: PAPPERSINDUSTRI

Vira:	10–15°
Filt:	15–25°
Papper/kartong:	20–30°
Limpress:	30–40°
Betrykningsmaskin:	20–30°
Rullmaskin:	30°

EINSTELLUNG EINER BREITSTRECKWALZE

ADJUSTMENT OF A SPREADER ROLL
RÉGLAGE D'UN ROULEAU DÉPLISSEUR
LEVITYSTELAN SÄÄTÖ
INSTÄLLNING AV BREDDSTRÄCKVALS



DEU)))

DIE BOGENHÖHE IN DER AXSE

Ein stärkerer Bogen erhöht den Breitstreckeffekt. Je nach Einsatzgebiet muss bei der Einstellung der richtigen Bogenhöhe u.a. die Art des Papiers, die Qualität, der Feuchtigkeitsgehalt berücksichtigt werden.

Die Bogenhöhe ist bei Breitstreckwalzen mit feststehender Bogenhöhe vor der Inbetriebnahme zu berechnen und unveränderbar, während sie bei der VARIBOW Breitstreckwalze auch während des Betriebes noch angepasst werden kann, wenn sich die Voraussetzungen oder Einsatzparameter geändert haben.

ENG)))

THE BOW AMOUNT IN THE AXLE

A higher bow amount increases the spreading effect. The special application, type of paper, quality and level of humidity which can influence the paper during the operation, must be considered.

With fixed bow rolls the bow amount must be calculated in advance in order to comply with the spreading requirements under consideration of certain conditions. In case of a VARIBOW spreader roll the bow amount is adjustable during operation thus offering many advantages in case of changing conditions.

FRA)))

LA VALEUR DU BOMBÉ DANS L'AXE

Une plus haute valeur de flèche augmente l'effet de déplissage. L'application particulière, le type de papier, la qualité et le niveau d'humidité et toutes les autres caractéristiques qui peuvent influencer le papier durant l'opération doivent être prises en considération.

Avec les rouleaux à flèche fixe, la valeur de la flèche doit être calculée à l'avance afin de se conformer aux exigences de déplissage en considérant certaines conditions. Dans le cas d'un rouleau courbe VARIBOW, la valeur de la flèche est réglable durant l'opération, offrant ainsi un grand nombre d'avantages aux conditions changeantes.

FIN)))

AKSELIN KAAREVUUS

Kaarevuuden lisääminen parantaa levitystehoa. Kaarevuutta määritettäessä on otettava huomioon käyttöolosuhteet, paperi, laatu, kosteuspiitoisuus ja muut tekijät, jotka vaikuttavat paperiinsenkulkiessa koneenlävitse.

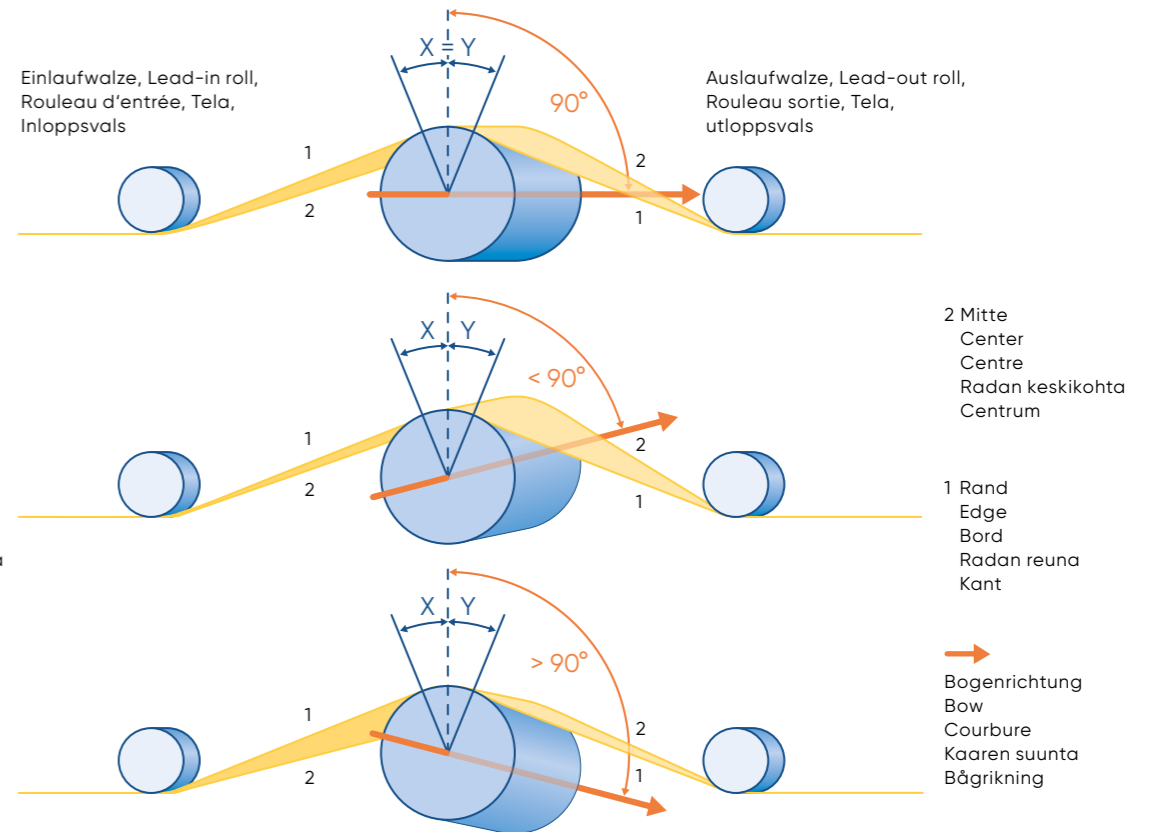
Kiinteä kaarevuus on määritettävä jo etukäteen, jotta pystytään määrittämään kulloistekin käyttöolosuhteiden kannalta merkittävimmät tekijät. VARIBOW-levitystelän kaarevuutta voidaan säätää myös käytön aikana, mikä on luonnollisesti merkittävä etu käyttöolosuhteiden tai muiden tekijöiden muuttuessa kesken käytön.

SWE)))

BÅGHÖJD PÅ AXELN

En större båghöjd ökar breddsträckeffekten. Man måste ta hänsyn till det speciella applikationsområdet, papperets kvalitet, fukthalten samt alla andra faktorer som har inflytande på papperet i maskinen. Hos breddsträckvalsar med fast båge måste båghöjden beräknas i förväg för att breddsträckeffekten under givna förutsättningar skall bli den rätta.

Hos VARIBOW breddsträckvalsar är båghöjden reglerbar också under drift, vilket naturligtvis betyder stora fördelar om förutsättningar eller betingelser ändras.



DEU)))

Bei normaler Bogeneinstellung (oben) wird die Bahn gleichmäßig von der Mitte der Walze zu beiden Enden hin gestreckt. Die Bahn legt an den Enden die gleiche Entfernung zurück wie in der Mitte, was zu einer maximal gleichmäßigen Streckung vom Mittelpunkt zu beiden Enden führt.

Um ein Durchhängen in der Mitte auszugleichen, wird der Bogen in Richtung Bahn eingeschwenkt (Mitte), so dass die Bahnmitte einen geringfügig längeren Weg hat als die Enden. In ähnlicher Weise kann man einen Richtstreifen in einem Filz oder einem Fabric korrigieren.

Um lose Enden zu korrigieren, wird der Bogen aus der Bahn herausgeschwenkt (unten), so dass die Bahnenden eine geringfügig größere Entfernung zurücklegen als die Mitte.

ENG)))

In case of normal bow adjustment (top) the web is evenly stretched from the centre of the roll to each end. The web covers the same distance at the ends and in the centre, leading to a maximum even spreading effect from the centre to both ends.

In order to compensate for baggy centres, the bow is rotated into the web (middle) so that the centre of web has to cover a slightly longer distance than the edges. In a similar way it is possible to rectify felt or wire webs.

In order to rectify slack edges, the bow is rotated out of the web (bottom) so that the ends have to cover a slightly longer distance than the centre.

FRA)))

Dans le cas d'un réglage normal de la flèche (figure du haut) la feuille est étirée de façon égale en partant du centre jusqu'à chaque bord. La feuille couvre la même distance aux bords et au centre, menant à un effet de déplissage au maximum uniforme du centre à chaque extrémité.

Dans le but de compenser le creux au milieu, la flèche est inclinée sur la feuille (figure du milieu) si bien que le centre de la feuille doit recouvrir une distance légèrement plus longue que les bords. De la même façon, il est possible de corriger un feutre ou une feuille métallique.

De façon à redresser les bords flottants, la flèche est inclinée en dehors de la feuille (figure du bas) pour que les extrémités soient légèrement plus recouvertes que le centre.

FIN)))

Kun kaarevuus on säädetty normaaliksi (kuva ylhäällä), rata levitetään telan keskeltä tasaisesti molempiin päihin. Rata kulkee saman matkan päissä kuin keskellä, jolloin saadaan aikaan mahdollisimman tasainen levitys keskikohdasta kumpaankin päähän.

Keskellä olevien pussitusten poistamiseksi kaaren suuntaa käännetään rataa päin (keskikuva), jotta rata kulkee telan keskellä hieman pidemmän matkan kuin telan reunalla. Näin voidaan korjata myös huovan ja viiran ajettavuutta.

Lepattavien reunojen poista-miseksi kaaren suuntaa käännetään radasta pois päin (kuva alhaalla), jotta rata kulkee hieman pidemmän matkann telan reunolla kuin telan keskellä.

SWE)))

Vid normal båginställning (ovan) sträcks banan samtidigt från mitten av valsen till båda ändar. Banan ligger på samma avstånd vid ändarna som i mitten, vilket leder till en maximalt konstant sträckning från medelpunkten till båda ändarna.

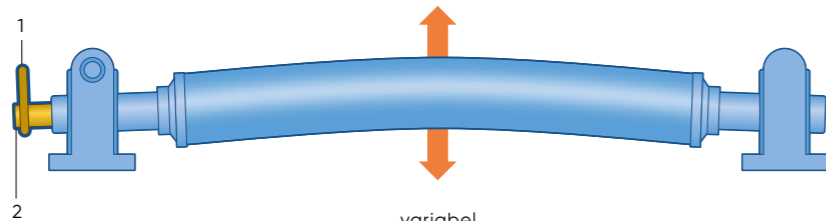
För att utjämna ett nedhäng i banmitten svänges bågen in i banan så att banmitten går längre väg än kanterna. (mellersta avbildningen) På liknande sätt kan man rätta filtter eller viror.

För att korrigera slaka bankanter (nedersta avbildningen) vrids bågen ut ur har en något längre väg i bankanten än i banmitten.

VERSTELLBARE BOGENHÖHE – VARIBOW

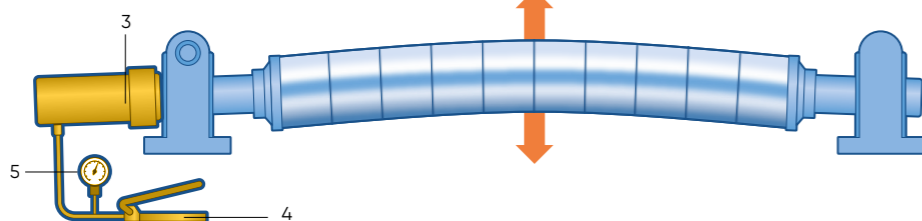
ADJUSTABLE BOW AMOUNT – VARIBOW
RÉGLAGE DE LA VALEUR DE FLÈCHE – VARIBOW
SÄÄDETTÄVÄ KAAREVUUS – VARIBOW
REGLERBAR BÅGHÖJD – VARIBOW

Varibow mechanisch
Varibow mechanically
Varibow réglage mécanique
Varibow mekaanisesti
Varibow mekanisk



variabel
variable
variable
säädettävä
variabel

Varibow hydraulisch
Varibow hydraulically
Varibow réglage hydraulique
Varibow hydraulisesti
Varibow hydraulisk



DEU)))

AUSFÜHRUNG MIT MECHANISCH ODER HYDRAULISCH VERSTELLBARER BOGENHÖHE

Die Bogenhöhe ist durch Drehen des Vierkantzapfens mittels Schlüssel oder Betätigen der Handpumpe stufenlos einstellbar. Eine Arretierung im Achsinnern begrenzt die größte einstellbare Bogenhöhe.

1. Verstell Schlüssel
2. Vierkant
3. Verstellhydraulik
4. Handpumpe
5. Manometer

Nach jedem Verstellen der Bogenhöhe muss bei angetriebenen Walzen unbedingt die Riemen spannung korrigiert bzw. nachgestellt werden. Bei Walzen mit Teflonbezug darf die Bogenhöhe niemals mehr als 1,2% der Bahnbreite überschreiten.

ENG)))

PERFORMANCE WITH MECHANICALLY OR HYDRAULICALLY ADJUSTABLE HEIGHT OF BOW

The bow amount is continuously adjustable by turning the square shaft by means of a key or by actuating the hand pump. A locking device inside the axle limits the pre-determined max. bow.

1. Key
2. Square
3. Hydraulic device
4. Hand pump
5. Manometer

After having adjusted the bow, any drive belt fitted must be checked for an increase or decrease in belt tension. In case of rolls with Teflon cover the bow amount should never exceed more than 1,2% of the web width.

FRA)))

PERFORMANCE AVEC RÉGLAGE MÉCANIQUE OU HYDRAULIQUE DE LA HAUTEUR DE LA FLÈCHE

La valeur de la flèche est réglable de façon continue en tournant l'axe à embout carré au moyen d'une clé ou en actionnant la pompe à main hydraulique. Un dispositif de fermeture à l'intérieur de l'axe limite le bombé prédéterminé.

1. Clé
2. Equerre
3. Dispositif hydraulique
4. Pompe à main hydraulique
5. Manomètre

Après avoir réglé la flèche, il faut absolument vérifier la tension de la courroie. Dans le cas des cylindres recouverts d'une gaine Teflon, la valeur de la flèche ne devrait jamais excéder plus de 1,2% de la largeur de la feuille.

FIN)))

MEKAANISESTI TAI HYDRAULISESTI SÄÄDETTÄVÄ KAAREVUUS

Kaarevuutta voidaan säätää kääntämällä avaimella nelikantatappia tai käyttämällä käsipumppua. Akselin sisäinen lukitus määrittää suurimman mahdollisen kaarevuuden.

1. Säätöavain
2. Nelikantatappi
3. Säätöhydrauliikka
4. Käsipumppu
5. Painemittari

Aina kun kaarevuutta on säädetty, on myös tarkastettava käytettävien telojen kiilahihnan kireys ja tarvittaessa säädettävä. Teflonsukkaisten telojen kaarevuutta ei saa koskaan säätää enempää kuin 1,2% radan leveydestä.

SWE)))

UTFÖRANDE MED MEKANISK ELLER HYDRAULISK REGLERBAR BÅGHÖJD

Båghöjden är stegläst inställbar genom vridning av fyrkantstappen med nyckel eller användande av handpump. Ett stoppinuti axeln begränsar den reglerbara båghöjden.

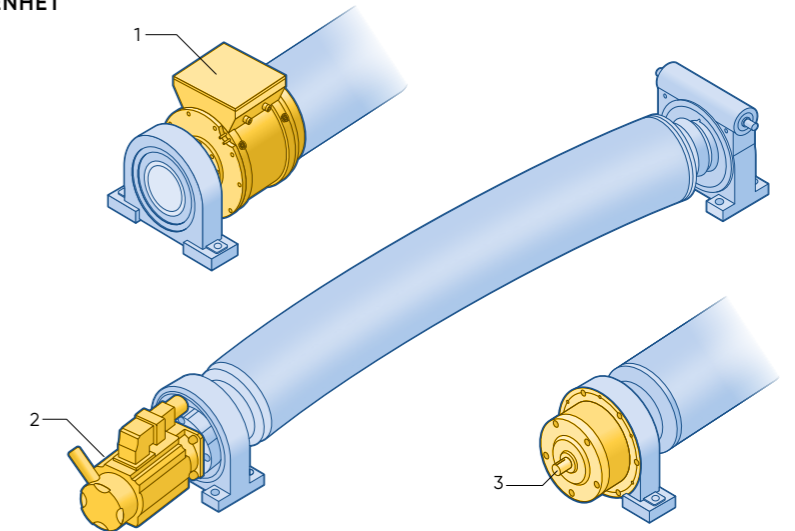
1. Reglernyckel
2. Fyrkant
3. Reglerhydraulik
4. Handpump
5. Manometer

För valsar med teflonöverdrag får båghöjden aldrig överskrida mer än 1,2% av banbredden.

AUSFÜHRUNG MIT DIREKT- ODER ZENTRALANTRIEB

DESIGN WITH DIRECT OR CENTRAL DRIVE
VERSION AVEC ENTRAÎNEMENT DIRECT OU CENTRAL
SUORA- TAI KESKUSKÄYTTÖINEN MALLI
UTFÖRANDE MED DIREKT ELLER CENTRAL ENHET

- 1 Direktantrieb
Direct drive
Entraînement direct
Suoravetoinen voimansiirto
Direktdrift
- 2 Zentralantrieb mit Servomotor
Central drive
Entraînement central
Servomootorilla varustettu keskusikäyttö
Central enhet med servomotor
- 3 Externer Antrieb
External drive
Entraînement externe
Ulkoisen käyttölaiteisto
Extern enhet



DEU)))

Diese Ausführung bietet den Vorteil, dass beim „Hochfahren“ der Walze deren Masse nicht von der Warenbahn beschleunigt werden muss. Angetrieben wird durch einen

- DIREKTANTRIEB, montiert auf der Walzenachse und mit dem Walzenkörper gekuppelt (Standardausführung) oder
- ZENTRALANTRIEB, ein über ein Getriebe mit dem Walzenkörper verbundener Servomotor oder
- EXTERNER ANTRIEB (z. B. ein Motor mit Gelenkwelle, nicht im Lieferumfang enthalten).

Der Vorteil liegt in einer geringeren Beanspruchung von Walzenbeschichtung und Warenbahn sowie kürzeren Hochlaufzeiten. Zudem gewähren diese Systeme einen schlupffreien Antrieb.

Bitte beachten Sie auch unsere Hinweise in der mitgelieferten Benutzerinformation/ Betriebsanleitung Breitstreckwalzen.

ENG)))

This version offers the advantage that when "running up" the roll its mass does not need to be accelerated by the web. The acceleration is carried out either by:

- A DIRECT DRIVE, which is mounted directly on the axle and connected with the roll body (standard version) or
- A CENTRAL DRIVE, a servomotor which is connected with the roll body via a gear or
- AN EXTERNAL DRIVE (e.g. a motor with a drive shaft, not included in our delivery scope).

The advantage is less stress on the roll cover and on the material web as well as shorter "running-up" times. In addition, these systems allow a slip-free drive.

Please also pay attention to the recommendations given in our User Information/ Operating Manual Spreader Rolls.

FRA)))

Cette version présente l'avantage qu'au «démarrage» du rouleau sa masse n'a pas besoin d'être accélérée par la feuille. L'accélération est effectuée soit par:

- UN ENTRAÎNEMENT DIRECT, monté sur l'axe et couplé avec le corps du rouleau (version standard) ou
 - UN ENTRAÎNEMENT CENTRAL, un servomoteur étant relié au corps du rouleau via une transmission ou
 - UN ENTRAÎNEMENT EXTERNE (par exemple un moteur avec arbre à cardan, non compris dans la livraison).
- L'avantage réside dans une moindre sollicitation du revêtement du rouleau et de la feuille, et dans des temps d'accélération plus courts. De plus, ces systèmes garantissent un entraînement sans patinage.

Veillez également vous référer à nos instructions dans le manuel d'utilisation/ les instructions fournies pour les rouleaux élargisseurs.

FIN)))

Tässä mallissa on se etu, että kun tela „käynnistetään“, materiaaliradan ei tarvitse kiihdyttää sen massaa. Käyttövoimallaan se on

- SUORAKÄYTTÖINEN asennettuna telakselle ja kytkettynä telarunkoon (vakiomalli) tai
- KESKUSKÄYTTÖINEN servomootorilla, joka on kytketty telarunkoon vaihteen kautta
- ULKOINEN KÄYTTÖVOIMA (esim. moottori vetoakselilla, ei sisälly toimitukseen)

Etuna on telapinnoitteen ja materiaaliradan pienempi kuormitus sekä lyhyemmät käyttöajat. Lisäksi nämä järjestelmät takaavat liukumattoman aseman.

SWE)))

Den här designen erbjuder fördelen att när valsen „startas upp“, behöver dess massa inte accelereras av materialbanan.

- Drivs av en
- DIREKTDRIFT, som är monterad på segmentaxeln och kopplad till segmentkroppen (standardversion) eller
- CENTRAL ENHET, en servomotor ansluten till segmentkroppen via en växel
- EXTERN ENHET (t.ex. en motor med kardanaxel, ingår inte i leveransen).

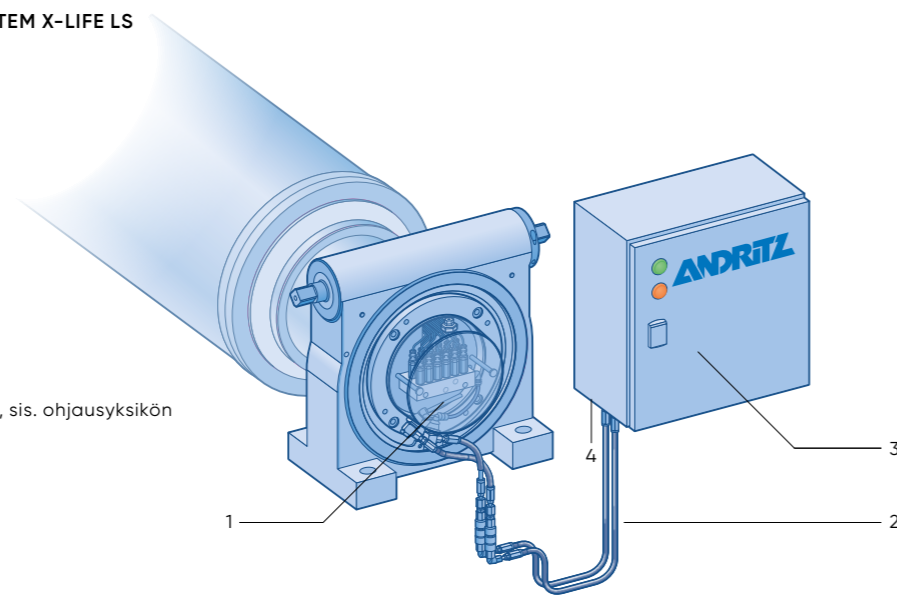
Fördelen ligger i den lägre belastningen på segmentbeläggningen och banan samt kortare körtider. Dessutom garanterar dessa system en glidfri enhet.

Observera även våra instruktioner i den medföljande användarinformati-on/bruksanvisningen för spridarvalsar.

AUSFÜHRUNG MIT ZENTRALÖLSCHMIERSYSTEM X-LIFE LS

DESIGN WITH CENTRAL LUBRICATION SYSTEM X-LIFE LS
VERSION AVEC SYSTÈME DE GRAISSAGE CENTRALISÉ X-LIFE LS
KOKOONPANO KESKITETYLLÄ ÖLJYVOITELUJÄRJESTELMÄLLÄ X-LIFE LS
VERSION MED CENTRALT OLJESMÖRNINGSSYSTEM X-LIFE LS

- 1 Verteiler
Distribution unit
Distributeur en acier inoxydable
Virranjakaja
Distributör
- 2 Ölschläuche
Oil tubes
Tuyaux d'huile
Öljyletkut
Oljeslangar
- 3 Edelstahlschrank, inkl. Steuereinheit
Stainless steel cabinet incl. control unit
Coffret en acier inoxydable
Ruostumattomasta teräksestä valmistettu kaappi, sis. ohjauksyksikön
Skåp i rostfritt stål, inkl. styrenhet
- 4 Stromkabel
Power cable
Câble d'alimentation
Virtajohto
Strömkabel



DEU)))

Das System versorgt die Wälzlager in geeigneten Intervallen automatisch mit Schmiermittel. Die Abdichtungen am Ende des Walzenkörpers werden von Hand nachgefettet oder an automatische Schmieranlagen oder Schmierstoffgeber angeschlossen. X-Life LS speist die verbrauchte Ölmenge in den auf Lebensdauer geschmierten Kugellagern automatisch nach und verbessert damit Lebensdauer und Laufzeit entscheidend.

VORTEILE

- hohe Betriebssicherheit und verlängerte Standzeiten
- minimaler Wartungsaufwand
- einfache Installation durch Schnellkupplungen

Bitte beachten Sie auch unsere Hinweise in der mitgelieferten Benutzerinformation/ Betriebsanleitung Breitstreckwalzen.

ENG)))

The system automatically provides the ball bearings with lubricants at appropriate intervals. The sealings at the end of the roll body are greased by hand or connected to automatic lubricating systems or lubricators. X-Life LS automatically refills the consumed oil in the ball bearings that are lubricated for life and thereby improves life and operating times significantly.

BENEFITS

- high operational performance and extended life-times
- minimum maintenance requirements
- easy assembly with quick-action couplings

Please also pay attention to the recommendations given in our User Information/Operating Manual Spreader Rolls.

FRA)))

Le système alimente automatiquement les roulements en lubrifiant en respectant des intervalles appropriés. Les joints à l'extrémité du corps du rouleau sont regraisés à la main ou reliés à des systèmes de lubrification ou graisseurs automatiques. Le X-Life LS réintroduit automatiquement la quantité de lubrifiant usagée dans les roulements à billes, qui sont ainsi lubrifiés à vie, ce qui améliore considérablement leur durée de vie et de fonctionnement.

AVANTAGES

- haute fiabilité de fonctionnement et durée de vie prolongée
 - entretien minimal
 - installation facile par raccords rapides
- Veillez également vous référer à nos instructions dans le manuel d'utilisation/ les instructions fournies pour les rouleaux élargisseurs.**

FIN)))

Järjestelmä voitelee rullalaakerit automaattisesti voiteluaineella sopivin väliajoin. Telarungon päässä olevat tiivisteet voidellaan uudelleen käsin tai liitetään automaattisiin voitelujärjestelmiin tai voitelulaitteisiin. X-Life LS täydentää automaattisesti kullalaakereissa käytetyn öljymäärän niiden elinkaaren ajan, mikä parantaa merkittävästi käyttöikä ja käyttöaika.

EDUT

- korkea käyttövarmuus ja pidempi käyttöikä
 - minimaaliset huoltokustannukset
 - helppo asentaa pikaliittimien ansiosta
- Huomaa myös ohjeemme mukana toimitetussa käyttäjätiedoissa/ruuvilevitystelojen käyttöohjeissa.**

SWE)))

Järjestelmä voitelee rullalaakerit automaattisesti voiteluaineella sopivin väliajoin. Telarungon päässä olevat tiivisteet voidellaan uudelleen käsin tai liitetään automaattisiin voitelujärjestelmiin tai voitelulaitteisiin. X-Life LS täydentää automaattisesti kullalaakereissa käytetyn öljymäärän niiden elinkaaren ajan, mikä parantaa merkittävästi käyttöikä ja käyttöaika.

EDUT

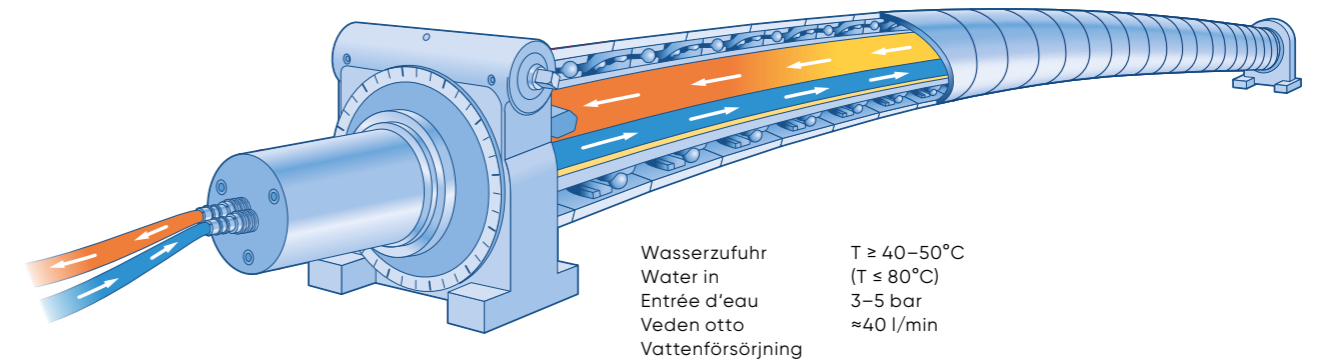
- korkea käyttövarmuus ja pidempi käyttöikä
 - minimaaliset huoltokustannukset
 - helppo asentaa pikaliittimien ansiosta
- Huomaa myös ohjeemme mukana toimitetussa käyttäjätiedoissa/ruuvilevitystelojen käyttöohjeissa.**

AUSFÜHRUNG MIT ACHSKÜHLUNG

DESIGN WITH AXLE COOLING
VERSION AVEC REFROIDISSEMENT DE L'AXE
AKSELIJÄÄHDYTYKSELLÄ VARUSTETTU MALLI
VERSION MED AXELKYLNING

Wasseranschlüsse mit Temperaturventilen
Water connections with temperature valves
Connections en eau avec vannes de régulation de température
Vesiliitännät lämpötilaventtiilit
Vattenanslutningar med temperaturventiler

Wasserabfuhr
Water out
Sortie d'eau
Veden tyhjennys
Vattendränering



Wasserzufuhr
Water in
Entrée d'eau
Veden otto
Vattenförsörjning

$T \geq 40-50^{\circ}\text{C}$
 $(T \leq 80^{\circ}\text{C})$
3-5 bar
 $\approx 40 \text{ l/min}$

DEU)))

Achskühlung bietet den Vorteil, dass die Kugellager der Walze bei Temperaturen oberhalb von 140°C nicht überhitzt werden. Dabei wird Kühlwasser mit einer Mindesttemperatur von 40°C , um Kondensatbildung innerhalb der Walze zu vermeiden, durch die Achse geleitet. Steht kein entsprechend warmes Wasser zur Verfügung, ist eine Temperaturregelung vorzusehen. Bei nur zeitweise hoher Temperatur ist mit höherer Kühlwassertemperatur zu fahren (ca. 80°C), um die Viskosität des Hochtemperaturfettes zu begrenzen. Unter diesen Voraussetzungen ist ein Volumenstrom von ca. 40 l/min bei 3-5 bar ausreichend.

ENG)))

The axle-cooling system offers the advantage that the ball bearings of the spreader roll are not overheated in case of temperatures of above 140°C . Cooling water with a minimum temperature of 40°C , in order to prevent condensation within the spreader roll, is passed through the axle. If water at appropriate temperatures is not available, a temperature control unit has to be installed. If the system is only operated temporarily at high temperatures, a higher cooling water temperature of about 80°C has to be considered in order to limit the viscosity of the high-temperature grease. Under these conditions a volume flow of approx. 40 l/min at a pressure of 3-5 bar is sufficient.

FRA)))

Le refroidissement de l'axe présente l'avantage de prévenir la surchauffe des roulements à billes du rouleau à des températures dépassant 140°C . De l'eau de refroidissement à une température minimale de 40°C traverse l'axe afin d'éviter la formation de condensation à l'intérieur du rouleau. Si l'on ne dispose pas d'eau à la température appropriée, il faut prévoir une régulation de la température. Si le système fonctionne seulement temporairement à des températures élevées, une température de l'eau de refroidissement plus élevée (environ 80°C) doit être considérée, afin de limiter la viscosité de la graisse haute température. Dans ces conditions, un débit volumique d'environ 40 l/min pour une pression de 3 à 5 bar sera suffisant.

FIN)))

Akselijäähdytyksessä on se etu, että telan kuulalaakerit eivät ylikuumene yli 140°C :n lämpötiloissa. Jäähdytysvesi, jonka lämpötila on vähintään 40°C , johdetaan akselin läpi kondensaation välttämiseksi telan sisällä. Jos vastaavaa lämmintä vettä ei ole käytettävissä, käytössä on oltava lämpötilan säätö. Jos lämpötila on vain väliaikaisesti korkea, jäähdytysvesi lämpötilan tulisi olla korkeampi (noin 80°C) korkealämpöisen rasvan viskositeetin rajoittamiseksi. Näissä olosuhteissa riittää noin 40 l/min tilavuusvirta 3-5 barissa.

SWE)))

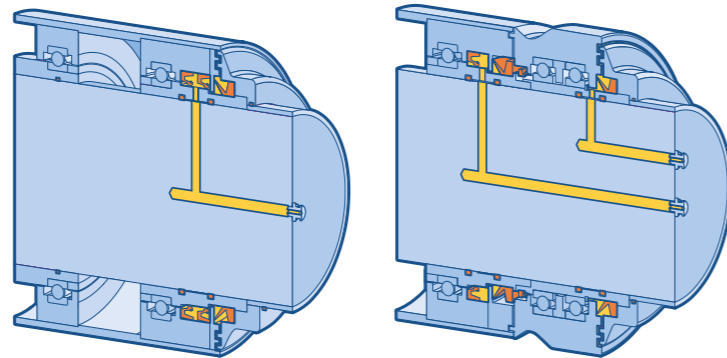
Axelkylning har fördelen att rullagerna inte överhettas vid temperaturer över 140°C . Kylvatten med en minsta temperatur på 40°C passerar genom axeln för att undvika kondensbildning inuti valsen. Om det inte finns något motsvarande varmt vatten måste en temperaturkontroll tillhandahållas. Om temperaturen bara är tillfälligt hög bör kylvattentemperaturen vara högre (cirka 80°C) för att begränsa viskositeten hos högtemperaturfettet. Under dessa förhållanden räcker ett volymflöde på ca 40 l/min vid 3-5 bar.

WARTUNG UND SCHMIERUNG

MAINTENANCE AND REGREASING
 MAINTENANCE ET RELUBRIFICATION
 HUOLTO JA VOITELU
 UNDERHÅLL OCH SMÖRJNING

Feuchtbetrieb SM Stahl RM Gummi
 Humid application SM steel RM rubber
 Application humide SM acier RM caoutchouc
 Kosteat olosuhteet SM teräs RM kumi
 Fuktig drift SM Stål RM Gummi

Nassbetrieb SW Edelstahl RW Gummi
 Wet application SW stainless steel RW rubber
 Application humide SW acier inox RW caoutchouc
 Märät olosuhteet SW ruostumaton teräs RW kumi
 Vådriift SW Syrafast RW Gummi



DEU)))

WALZENKÖRPER

Breitstreckwalzen für den Feucht- oder Nass-einsatz müssen gemäß der Tabelle regelmäßig nachgeschmiert werden, um eine lange Lebensdauer zu erreichen. Schmierstellen befinden sich an den Achsenden oder am Walzenkörperende.

ENG)))

ROLL BODY

Spreader rolls designed for wet or humid application have to be greased regularly, as specified, in order to achieve an enhanced life. Grease nipples are situated at the ends of the axle or roll body.

FRA)))

CORPS DU CYLINDRE

Les rouleaux déplisseurs destinés à une application humide doivent être lubrifiés régulièrement, comme spécifié, afin d'atteindre un accroissement de la durée de vie. Les segments filetés lubrifiés sont situés aux extrémités de l'axe ou du corps de cylindre.

FIN)))

TELAN RUNKO

Märissä ja kosteissa olosuhteissa käytettäviä levitysteloja on voideltava ohjeiden mukaisesti telojen käyttöä pidettäessä. Voideltavat kohdat ovat akselin päissä tai telan rungon päissä. Soveltuvia voiteluaineita ovat.

SWE)))

VALSKROPP

Breddsträckvalsar för installation i fuktig respektive våt miljö måste eftersmörjas regelbundet enligt tabell för att uppnå lång livslängd. Smörjställen finns på axeländarna eller på valskropparna.

RICHTWERTE DER SCHMIERMENGEN

RECOMMENDED QUANTITIES OF GREASE

QUANTITÉ DE GRAISSAGE

VOITELUOHJEET

RIKTVÄRDE FÖR SMÖRJMÄNGD

Einsatzposition Position Tyyppi Insatsposition	Typ	Ø ≤ 230 mm		Ø > 230 mm		
nass wet humide märkä våt	SW RW	2 x Woche 2 x week 2 x sem. 2 x viikossa 2 x Vecka	oder (> 80 h) or ou tai eller	2cm ³	3 x Woche 3 x week 3 x sem. 3 x viikossa 3 x Vecka	oder (> 50 h) or ou tai eller
feucht humid humide kosteä fuktig	SM, SM-V (V-SM) RM, RM-V (V-RM)	2 x Monat 2 x month 2 x mois 2 x kuudaudessa 2 x Månad	oder (> 340 h) or ou tai eller	2cm ³	1 x Woche 1 x week 1 x sem. 1 x viikossa 1 x Vecka	oder (> 160 h) or ou tai eller
trocken dry sec kuiva torr	SD, SD-V (V-SD) RD, RD-V (V-RD)	wartungsfrei maintenance-free sans entretien huoltovapaa underhållsfri			wartungsfrei maintenance-free sans entretien huoltovapaa underhållsfri	

STÄHLAGER/ FLANSLAGER

Stehlager und Flanschlager der Baureihe SL und FL sind wartungsfrei! Getriebelager der Baureihe „Mount Hope“ müssen 1x pro Monat an den vorgesehenen Schmiernippeln nachgeschmiert werden.

PEDESTAL/ FLANGE TYPE, BRACKETS

Pedestal and flange type brackets SL and FL are maintenance-free. Brackets with swivel worm gear type "Mount hope" have to be greased once a month.

PALIER À SEMELLE OU FLASQUES

Les paliers à semelles ou à flasques de type SL et FL sont sans entretien. Les paliers à roulements à rotules articulées type «Mount Hope» doivent être lubrifiés une fois par mois.

PYSTYLAAKERI/ LAIPPALAAKERI

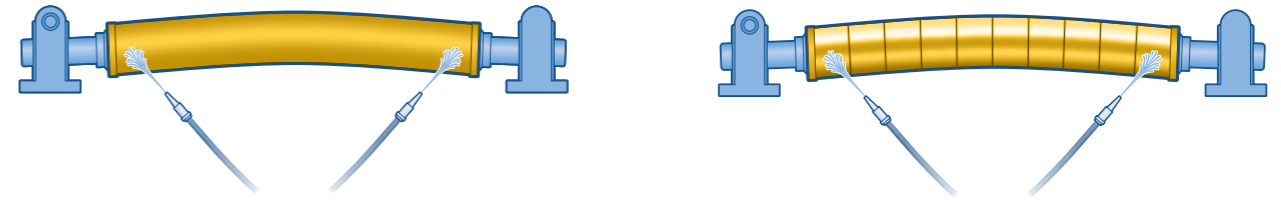
SL – ja FL – sarjan pysty – ja laippalaakereita ei tarvitse huolta! Mount Hope – sarjan vaihdelaakereiden voitelunipat on voideltava kerran kuukaudessa.

STÄLAGER/ FLÄNSLAGER

Stålager och flänslager i byggserien SL och FL är underhållsfria! Driftlager i byggserien "Mount Hope" måste eftersmörjas 1x per månad i därför avsedda smörjnipplar.

REINIGUNG DES WALZENMANTELS

CLEANING OF THE ROLL COVER
 NETTOYAGE DE L'ENVELOPPE DU ROULEAU
 TELAVAIPAN PUHDISTUS
 RENGÖRING AV VALSMANTEL



DEU)))

Verwenden Sie zur Reinigung des Walzenmantels von Bahnrückständen keine aggressiven, gummi-feindlichen Mittel oder scharfen Gegenstände. Wenden Sie sich In Zweifelsfällen bitte direkt an ANDRITZ. Während die Walze sich dreht, können die Gummibezüge mit feinem Schmirgelpapier überschleifen werden (nie im Stillstand schleifen!). Die Walzenenden nie stirnseitig mit hohem Wasserdruck abspritzen, da sonst das Dichtfett aus der Labyrinthabdichtung herausgespült wird.

ENG)))

When cleaning the roll surface please do not use any aggressive solution or any cleaning agent that may corrode the rubber cover nor any sharp tools. In case of any doubt, please contact ANDRITZ. Rubber sleeves can be polished with fine sand paper while the spreader roll is turning (never while the roll is stopped). If water is used to clean the surface of the roll, please ensure that water jets do not impinge directly on the end seals. This is to prevent the grease in the the labyrinth seals from being washed out.

FRA)))

Lors du nettoyage de la surface du rouleau, ne pas utiliser d'outils tranchants ou de solution agressive ou d'agent nettoyant qui pourraient détériorer le revêtement caoutchouc. En cas de doute, veuillez contacter ANDRITZ. Les manchons en caoutchouc peuvent être polis avec du papier de verre fin quand le rouleau tourne (mais jamais quand il est à l'arrêt). Si de l'eau est utilisée pour nettoyer la surface du rouleau, ne pas diriger les jets directement sur les joints d'extrémité afin d'éviter la pénétration d'eau dans la graise des labyrinthes.

FIN)))

Älä käyttää aggressiivisia, kumille sopimattomia aineita tai teräviä esineitä jäämien puhdistamiseen telavaipasta. Jos olet epävarma, ota yhteyttä suoraan ANDRITZiin. Kun tela pyörii, kumi-päällysteet voidaan hioa hienolla hiekkapaperilla (älä koskaan hio telan ollessa paikallaan!). Älä koskaan ruiskuta telan päitä voimakkaalla painevedellä, muuten tiivisterasva huuhtoutuu pois labyrinttiivisteestä.

SWE)))

Använd inga aggressiva, gummikänsliga medel eller några vassa föremål för att ta bort banrester från valsmanteln. Om du är osäker, kontakta ANDRITZ direkt. Medan valsens är i drift kan gummibeläggningarna slipas med fint sandpapper (slipa aldrig medan den står still!). Valsändarna får aldrig besprutas med högt trycksatt vatten, för då försvinner tätningfettet ur labyrintförseglingen.

TEFLONBEZÜGE

Gummiwalzen mit Teflonbezügen dürfen nicht mit scharfen Gegenständen bearbeitet werden. Reinigen Sie die Teflonbezüge mit Wasser, Petroleum oder Waschbenzin und achten Sie darauf, dass keine abrasiven Medien oder stillstehende Teile den Walzenkörper berühren. Vermeiden Sie unbedingt hohe Temperaturen und Schweißarbeiten in unmittelbarer Nähe.

TEFLON SLEEVES

Rubber rolls with Teflon sleeves may not be cleaned with sharp tools. Please clean the Teflon sleeves with water, kerosene or petroleum and take care that the roll body is not touched by any abrasive media or stationary parts. High temperatures or welding work in the immediate vicinity must be avoided.

REVETEMENTS EN TEFLON

Les rouleaux ayant une gaine téflon ne doivent pas entrer en contact avec des objets tranchants. Nettoyer les gaines téflon à l'eau, au pétrole ou au benzène et veiller à ce qu'aucun produit abrasif ou pièce fixe ne soit en contact avec le corps du rouleau. Eviter absolument les températures élevées et les travaux de soudure à proximité immédiate.

TEFLONPINNOITTEET

Kumitelaa, jossa on teflonpinnoite, ei saa käsitellä terävillä esineillä. Puhdista teflonpinnoitteet vedellä, öljyllä tai pesubensiinillä ja varmista, ettei hankaavilla aineilla tai kiinteillä osilla kosketa telan runkoa. Vältä korkeita lämpötiloja ja hitsaustöitä välittömässä läheisyydessä.

TEFLONBETÄCKTA

Gummivalsarna med teflonbetäckning får inte bearbetas med vassa föremål. Rengör teflonbeläggning med vatten, petroleum eller bensen och se till att inga slipmedel eller stationära delar vidrör valshuset. Det är viktigt att undvika höga temperaturer och svetsarbete i omedelbar närhet.

TRANSPORT UND ANHÄNGEVORSCHRIFTEN

TRANSPORTATION AND LIFTING INSTRUCTIONS

TRANSPORT ET INSTRUCTIONS DE LEVAGE

KULJETUS- JA NOSTO-OHJEET

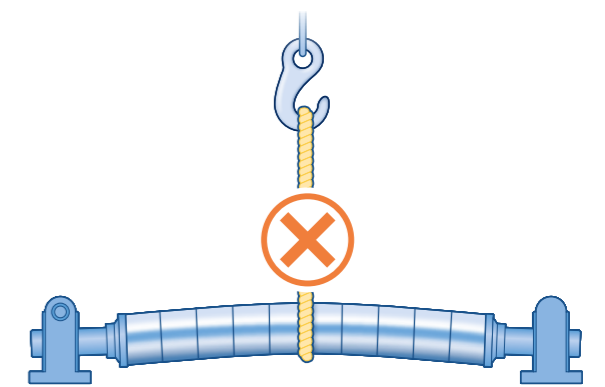
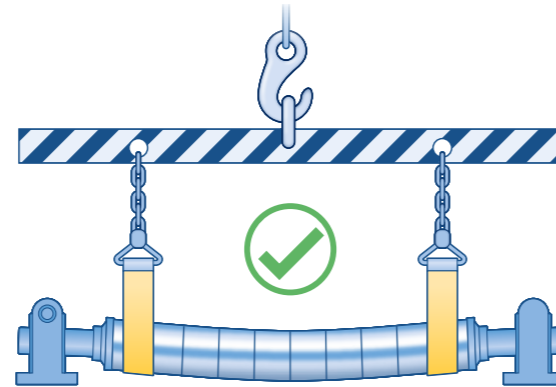
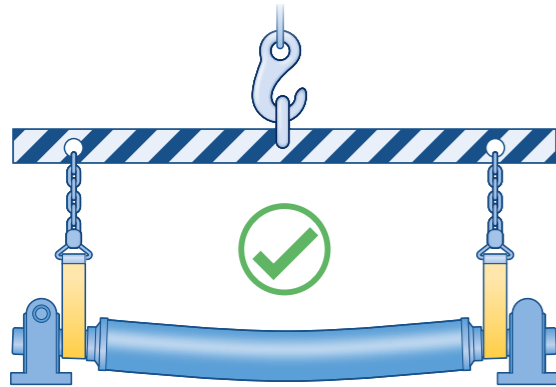
TRANSPORT- OCH UPPHÄNGNINGSFÖRESKRIFTER

Gummiwalze
Rubber covered roll
Rouleau avec gaine en caoutchouc
Kumivaippainen tela
Gummivals

Metallwalze
Steel roll
Rouleau en acier
Metallivaippainen tela
Metallvals

Gummiwalze
Rubber covered roll
Rouleau avec gaine en caoutchouc
Kumivaippainen tela
Gummivals

Metallwalze
Steel roll
Rouleau en acier
Metallivaippainen tela
Metallvals



DEU)))

Alle Breitstreckwalzen dürfen nur am Achsende zwischen Walzenkörper und Lagerung oder außerhalb der Lagerung angehängt werden.

Falls dies nicht möglich ist, darf die Walze nur mittels einer breiten Tasche (mind. 3x Walzendurchmesser) an den Walzenkörperenden angehängt werden, da sonst Schäden am Walzenkörper entstehen können. Ist auch dies nicht möglich, muss unbedingt mit einem ANDRITZ-Werk (s. Rückseite) Kontakt aufgenommen werden. Vorzugsweise sollten Traversen eingesetzt werden.

Der Bogen muss während des Transportes immer nach unten eingestellt sein.

ENG)))

All spreader rolls may only be lifted at the axle ends between the roll body and the brackets or outside of the brackets. Should this not be possible, the roll may only be lifted at the roll ends with a wide sling (min. 3x roll diameter), otherwise the roll body could be damaged. If none of these methods is feasible, please contact ANDRITZ (see back page). Crossheads should preferably be used. The bow must always be in the 'down' position.

FRA)))

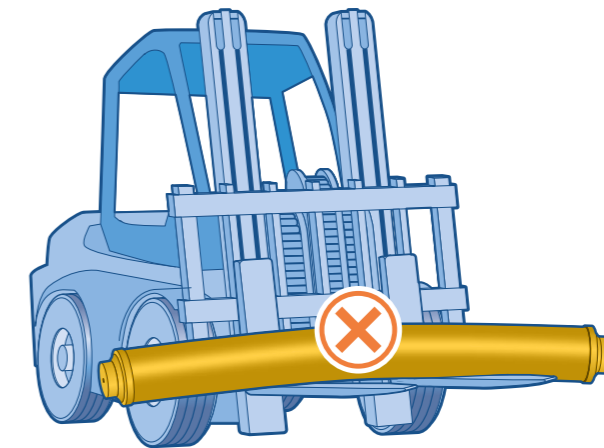
Un rouleau déplisseur doit impérativement être manutentionné par son axe, entre la table et les paliers, ou à l'extérieur des paliers. Dans le cas où ceci n'est pas possible et afin de ne pas endommager l'intérieur du rouleau, le déplisseur peut alors éventuellement être levé par ses extrémités en utilisant des sangles larges (min de 3 fois la largeur du déplisseur). Si aucune de ces deux méthodes n'est possible, contacter ANDRITZ (cf dernière page). L'utilisation d'un palonnier est recommandée. La flèche doit toujours être dans la position «en bas».

FIN)))

Kaikkia levitysteloja saa nostaa vain telan akseliilta vaipan ja laakeripukin välistä tai akselin päästä laakeripukin ulkopuolelta. Jos edellinen ei ole mahdollista, noston telan vaipalta voi tehdä vain vähintään 3x telan halkaisijan levyisiä nostopussilla. Muussa tapauksessa tela voi vahingoittua. Jos kumpikaan nostotapa ei ole mahdollinen, ottakaa ehdottomasti yhteyttä lähimpään ANDRITZ-edustajaan (ks. takaa). Nostopakkeja tulee käyttää ensisijaisesti levitystelojen nostoissa. Kaari tulee asettaa aina kuljetuksen ajaksi alaspäin.

SWE)))

Breddsträckvalsar får endast hängas upp på axeländen mellan lagring och valskropp eller utanför lagringarna. Om detta inte är möjligt får valsen lyftas i breda band (minst 3x valsdiametern) som anbringas i ändarna av valskroppen. I annat fall kan skador uppstå i valskroppen. Om ej heller detta är möjligt skall kontakt tas med någon av ANDRITZ-fabrikerna (se baksidan). Travers användes med fördel för valstransporten. Valsbågen skall under transporten alltid vara inställd nedåt.



DEU)))

Die Walze darf niemals mit Seilen oder schmalen Gurten im Bereich des Walzenkörpers angehoben werden. Dies kann zu mechanischen Beschädigungen und damit zu einem vorzeitigen Ausfall der Walze führen. Die Breitstreckwalze darf niemals mit dem Gabelstapler im Bereich des Walzenkörpers angehoben werden.

ENG)))

The roll must never be lifted at the roll body with ropes or narrow belts. This can lead to mechanical damage or to a premature failure of the roll. The roll must never be lifted at the roll body with a fork-lift truck.

FRA)))

Le cylindre ne doit jamais être levé à l'aide de cordes ou de courroies étroites sur la surface du corps de cylindre. Cela peut conduire à des dégâts mécaniques ou à une défaillance prématurée du cylindre. Le rouleau déplisseur ne doit jamais être levé par un chariot élévateur sur la surface du corps de cylindre.

FIN)))

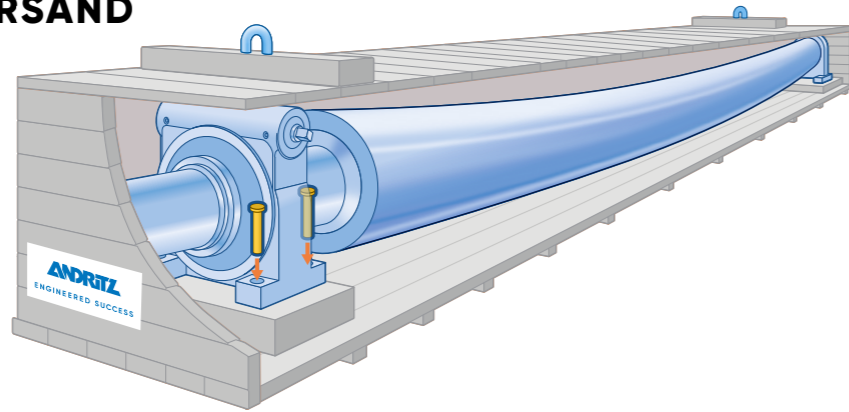
Teloja ei saa koskaan nostaa vaijereilla tai kapeilla hihnoilla telan vaipalta, sillä väärä nostotapa saattaa aiheuttaa mekaanisia vaurioita telaan tai tela voi pudota nostolaitteesta. Levitysteloja ei saa koskaan nostaa trukilla telan vaipasta.

SWE)))

Valsen får aldrig hängas upp med lina eller smala bälten i området för valskroppen. Detta kan leda till mekaniska skador och därigenom en i förtid förbrukad vals. Breddsträckvalsens får aldrig lyftas med gaffeltruck direkt över valskroppen.

WALZENLAGERUNG/VERSAND

STORING OF THE ROLLS/DESPATCH
STOCKAGE/EXPÉDITION DES ROULEAUX
TELAN VARASTOINTI/TOIMITUS
FÖRVARING/FRAKT AV VALSAR



DEU)))

WALZENLAGERUNG

Für eine lange Lebensdauer muss Folgendes beachtet werden:

- Breitstreckwalze trocken, durchlüftet und zwischen 10–25° C lagern
- Gummiwalzen nicht direkter Sonneneinwirkung aussetzen
- Walzenkörper von Zeit zu Zeit drehen, um Dauerverformungen des Gummibezugs zu verhindern
- Breitstreckwalzen niemals auf dem Walzenkörper lagern
- Jede Breitstreckwalze muss unmittelbar vor ihrem Einsatz 24 h bei mindestens 25° C lagern

VERSAND

- Jede Breitstreckwalze muss, mit der Bogenrichtung nach unten, fest verschraubt in einer Holzkiste versendet werden. Für seemäßigen Transport wird die Kiste speziell vorbereitet.
- Alle notwendigen Verstellschlüssel, Ratschen oder Handpumpen liegen der Kiste bei.
- Außen an der Kiste befinden sich Dokumente mit allen relevanten Kunden- und Walzendaten.

ENG)))

STORING OF THE ROLLS

In order to achieve a long lifetime

- the rolls has to be stored in a dry, aerated room at temperatures between 10 and 25° C
- Rubber rolls should not be exposed to direct sunlight
- The rolls has to be rotated from time to time in order to avoid permanent deformations
- and never should be stored on the roll body
- Immediately before their installation, they should be stored at temperatures of at least 25° C for 24 hours.

DESPATCH

- Each spreader roll to be despatched with bow down and tightly secured in a wooden case.
- In case of seaworthy shipment the case is specially prepared.
- All necessary adjustment keys, ratchet wrenches or hand pumps are included in the case.
- Documents with all relevant customer and roll data are attached to the outside of the case.

FRA)))

STOCKAGE DES DÉPLISSEURS

Afin de maximiser les durées de vie, les règles suivantes sont à respecter:

- Stocker les déplisseurs dans un espace sec et aéré (température comprise entre 10 et 25° C)
- Ne pas exposer les gaines caoutchouc en plein soleil
- Tourner les déplisseurs de temps en temps pour éviter les déformations permanentes des gaines caoutchouc
- Ne jamais stocker les déplisseurs sur leur corps
- Avant installation sur machine, stocker les déplisseur dans un espace dont la température est d'au moins 25° C pendant 24 h

EXPÉDITION

- Expédier les déplisseurs fermement fixés dans une caisse en bois (flèche dirigée vers le bas)
- Si expédition maritime, un emballage spécial sera réalisé
- La caisse doit aussi contenir toutes les pièces spécifiques (supports de montage, clé à cliquet d'orientation, pompe hydraulique...)
- Les documents d'identification sont à fixer à l'extérieur de la caisse

FIN)))

TELAN VARASTOINTI/TOIMITUS

Pitkän käyttöiän varmistamiseksi on otettava huomioon seuraavat seikat:

- Säilytä levitystela kuivana, hyvin tuuletettuna ja 10–25° C:n lämpötilassa
- Älä altista kumitelaa suoralle auringonvalolle
- Pyöritä telan runkoa aika ajoin estääksesi kumipäällysteen pysyvän muodonmuutoksen
- Älä koskaan säilytä levitysteloja telan rungon päällä
- Jokainen levitystela on säilytettävä vähintään 25° C:ssa 24 tuntia ennen käyttöä

TOIMITUS

- Jokainen levitystela on toimitettava kaarisuunta alaspäin ja tiukasti ruuvattuna puulaatikossa. Laatikko on erityisesti valmistettu merikelpoiseen kuljetukseen.
- Kaikki tarvittavat säätöavaimet, räikät tai käsipumput sisältyvät pakkaukseen.
- Laatikon ulkopuolella on asiakirjoja, joissa on kaikki asiaankuuluvat asiakas- ja telatiedot. 1 virranjakaaja ruostumatonta terästä

SWE)))

FÖRVARING/FRAKT AV VALSAR RULLAGER

Följande måste observeras för en lång livslängd:

- Förvara spridningsvalsens torrt, välventilerat och mellan 10–25° C
- Utsätt inte gummivalssarna för direkt solljus
- Vrid valskroppen då och då för att förhindra permanent deformation av gummibeläggningen
- Förvara aldrig spridningsvalsarna på valskroppen
- Varje spridningsvals måste förvaras vid minst 25° C i 24 timmar omedelbart före användning

TRANSITERING

- Varje spridningsvals måste transporteras med bågens riktning nedåt, ordentligt fastskruvad i en trållåda. Lådan är speciellt förberedd för sjötransport.
- Alla nödvändiga justeringsnycklar, spärar eller handpumpar ingår i lådan.
- På utsidan av lådan finns dokument med all relevant kund- och valsdata. 1 distributör av rostfritt stål





FERTIGUNG SCHLOSS HOLTE

Zertifizierungen

DIN EN ISO 9001: 2015
DIN EN ISO 14001: 2015
DIN EN ISO 50001: 2018

ANDRITZ FABRICS AND ROLLS AG WERK SCHLOSS HOLTE

Hellweg 184-194
33758 Schloß Holte-Stukenbrock
T +49 5207 996 0
F +49 5207 996 225

www.andritz.com

ANDRITZ

ENGINEERED SUCCESS