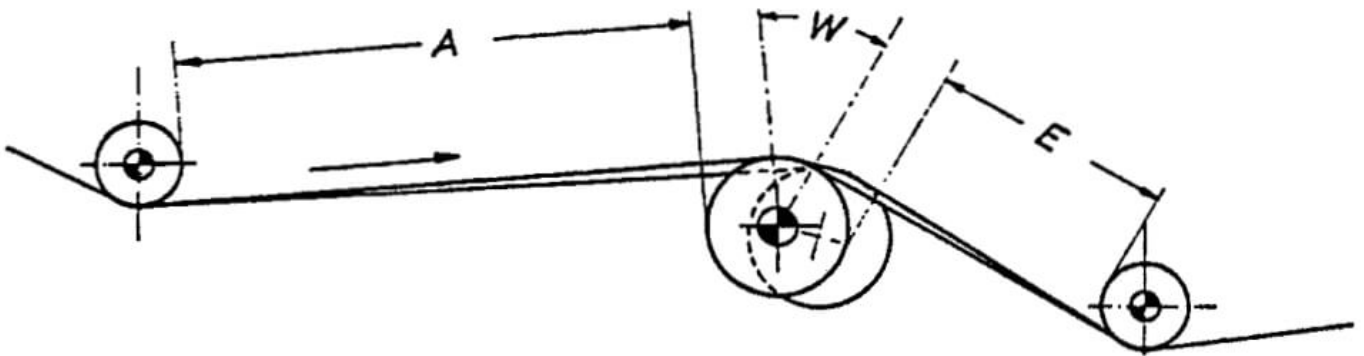


EINBAU UND PROJEKTIERUNG

Um einen möglichst optimalen Breitstreckeffekt zu erzielen, sind einige Punkte zu beachten:

1. UMSCHLINGUNGSWINKEL



Material		Umschlingungswinkel W
Verhinderung der Faltenbildung	für Papier	15° - 20°
	für Langsiebe	15° - 20°
	für FABRIC-Siebe	20° - 40°
	für Nassfilze	30° - 60°
Leicht dehbare Plastikbahnen, wie Polyäthylen, Polypropylen und dergleichen je nach Dicke	1 - 6 µ	60° - 90°
	8 - 20 µ	45° - 60°
	über 20 µ	45°
	Zellophane	15° - 20°
Verhinderung von Falten bzw. Entfernen von Falten bei Textilien	Filze	15° - 20°
	leicht dehbare Baumwolle	60° - 90°
	Nylon Gewebe	60°
	beschichtete Gewebe	60°
	Glasfaserstoffe	60°
	alle Stoffarten	60° - 90°

2. ABSTAND ZUR NÄCHSTEN LEITWALZE

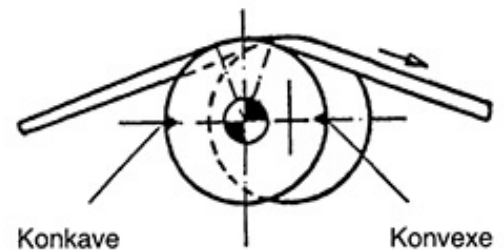
Beim Einsatz der Breitstreckwalze sollte der Abstand zur nächsten Leitwalze nicht zu groß sein. Erfahrungsgemäß beträgt der optimale Abstand „E“ zwei bis drei Durchmesser der Breitstreckwalze.

3. EINLAUF

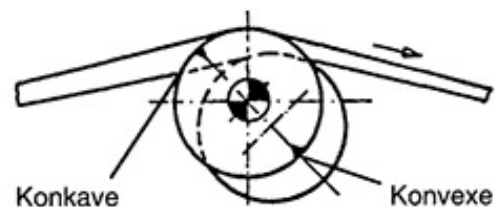
Der Einlauf soll stets von der konkaven Seite erfolgen. Die Einlaufstrecke „A“ darf größer sein; möglichst aber nicht länger als zweimal „E“.

4. EINSTELLUNG

Bei normalen Waren- und Spannungsverhältnissen befindet sich die Breitstreckwalze in der hier gezeigten Position. Damit ist die Walze gleichmäßig belastet und es wird ungleichmäßiger Verschleiß am Gummibezug vermieden.



Bei losen Bahnkanten wird die konkave Seite der Walze aus der normalen Stellung herausgeschwenkt, bis die Kanten fest auf den Walzenenden aufliegen.



Bei loser Bahnmitte wird die konvexe Seite der Walze aus der Normalposition herausgeschwenkt, bis die Mitte der Bahn die richtige Spannung hat.

