

Le Tabelle 82 e 83 e lo schema di pag.83 riportano i dati tecnici relativi alle lavorazioni di punzonatura-calandratura delle fiancate ed al montaggio corretto dei rulli, per la costruzione di curve a 90°.

Su di esse sono impiegati i rulli conici motorizzati della Serie 673.14, con pignone solidale al mantello, e della Serie 673.21, con pignone frizionato.

I passi angolari dei rulli β - γ [°] non devono superare i valori massimi di $4^{\circ}30' \div 5^{\circ}$.

LA TECNORULLI è a disposizione di Tecnici e Progettisti per consigliare i dimensionamenti a seconda delle specifiche esigenze di trasporto.

Tables 82 and 83, together with the diagram on page 83, illustrate the punching of the side panels and the assembly of tapered rollers for 90° turns.

For these turns series 673.14 tapered rollers are used, with fixed pinion or series 673.21 rollers with clutch.

Roller angles β - γ [°] should not exceed a maximum of $4^{\circ}30' \div 5^{\circ}$.

TECNORULLI technicians are happy to assist systems designers with the choice of rollers for specific applications.

Serie 673.14 - Serie 673.21 Series 673.14 - Series 673.21				Ri	Re	I corda chord	Rci	γ°	le' arco arc	li' arco arc	Rce	β°	le'' arco arc	li'' arco arc	φ°
T	D	D1	E3												
250	74,25	57,37	312	850	1100	88,9	1118,5	4°33'18"	92,0	67,2	1140,5	4°28'02"	90,2	65,9	2°09'59"
300		54	362	800						63,2				62,0	
350	81	57,37	412	850	1200	88,9	1218,5	4°10'52"	91,7	61,7	1240,5	4°06'25"	90,1	60,6	1°30'22"
400		54	462	800						58,0				60,0	
450	87,75	57,37	512	850	1300	101,6	1318,5	4°24'58"	104,6	65,1	1340,5	4°20'38"	102,9	64,1	1°12'05"
500		54	562	800						61,3				60,3	
550	94,5	57,37	612	850	1400	114,3	1418,5	4°37'04"	117,4	68,1	1440,5	4°32'50"	115,6	67,1	1°29'02"
600		54	662	800						64,1				63,1	
650	101,25	57,37	712	850	1500	114,3	1518,5	4°18'49"	117,2	63,6	1540,5	4°15'07"	115,6	62,7	2°10'20"
700		54	762	800						59,9				59,0	
750	108	57,37	812	850	1600	127	1618,5	4°29'49"	131,1	66,3	1640,5	4°26'12"	129,3	65,4	2°33'01"
800		54	862	800						62,4				61,6	
850	114,75	57,37	912	850	1700	139,7	1718,5	4°39'32"	142,9	68,7	1740,5	4°36'00"	141,5	67,8	1°02'06"
900		54	962	800						64,6				63,8	

T	N° rulli N. of rollers	IF	h	fiancata interna internal frame					fiancata esterna external frame				
				r	FDi sviluppo developm.	pi	hi	n	R	FDe sviluppo developm.	pe	he	m
250	20	313	10,5	844,5	1327	66,5	28,5	31,9	1157,5	1817	91,1	39,0	43,7
300		363	12,2	794,5	1249	62,6	26,8	30,1					
350	22	413	13,9	844,5	1327	61,1	28,5	22,4	1257,5	1974	90,9	42,4	33,0
400		463	15,6	794,5	1249	57,5	26,8	20,9					
450	21	513	17,3	844,5	1327	64,6	28,5	17,7	1357,5	2131	103,7	45,8	28,4
500		563	19,0	794,5	1249	60,8	26,8	16,7					
550	20	613	20,6	844,5	1327	67,6	28,5	21,9	1457,5	2289	116,5	49,1	37,7
600		663	22,3	794,5	1249	63,6	26,8	20,6					
650	21	713	24,0	844,5	1327	63,2	28,5	32,0	1557,5	2446	116,4	52,5	59,0
700		763	25,7	794,5	1249	59,4	26,8	30,1					
750	20	813	27,4	844,5	1327	65,9	28,5	37,6	1657,5	2603	129,2	55,9	73,7
800		863	29,1	794,5	1249	62,0	26,8	35,4					
850	20	913	30,8	844,5	1327	68,3	28,5	15,3	1757,5	2760	142,0	59,3	31,7
900		963	32,4	794,5	1249	64,2	26,8	14,4					

