

Tabelle 83 und 84 enthalten die technischen Daten für das Stanzen-Kalandern der Wangen und für das Montieren der Rollen für 90° Kurven.

Hier werden angetriebene, konische Rollen der Serie 673.14 mit fest am Mantel angebrachtem Kettenrad eingesetzt, und Rollen der Serie 673.21 mit gekuppeltem Kettenrad.

Die Winkelteilungen der Rollen β - γ [°] dürfen die maximalen Werte von $4^{\circ}30' \div 5^{\circ}$ nicht übersteigen.

TECNORULLI berät die Konstrukteure gern bei der Auslegung für spezielle Transportbedürfnisse.

Las Tablas 83, 84 y el esquema de pág. 83 indican los datos técnicos con respecto al trabajo de punzonado-calandrado de los paneles laterales y a la instalación correcta de los rodillos, para la construcción de curvas a 90°. Sobre las mismas se emplean los rodillos cónicos motorizados de la Serie 673.14, con piñón integrado al cuerpo, y de la Serie 673.21, con piñón con embrague. Los pasos angulares de los rodillos β - γ [°] no deben sobrepasar los valores máximos de $4^{\circ}30' \div 5^{\circ}$. TECNORULLI se pone a disposición de Técnicos y Proyectistas para aconsejar las dimensiones más idóneas dependiendo de las específicas necesidades de transporte.

Tabelle 83 **AUSLEGUNG DER ANGETRIEBENEN ROLLENBAHNKURVEN DIMENSIONAMIENTO DE LAS CURVAS MOTORIZADAS** Tabla 83

Serie 673.14 - Serie 673.21 Serie 673.14 - Serie 673.21				Ri	Re	I Sehne cuerda	Rci	γ°	Ie' Bogen arco	Ii' Bogen arco	Rce	β°	Ie'' Bogen arco	Ii'' Bogen arco	φ°
T	D	D1	E												
250	74	57	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											
350	81	57	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											
450	87	57	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											
550	94	57	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											
650	101	57	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											
750	108	57	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											
850	114	57	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											

Tabelle 84 **WANGENKONSTRUKTION CONSTRUCCIÓN DE LOS PANELES LATERALES** Tabla 84

T	Rollen- anzahl N° de rodillos	IF	h	Innenwange lateral interno					Außenwange lateral externo				
				r	FDi Entwicklung desarrollo	pi	hi	n	R	FDe Entwicklung desarrollo	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					

