

TILAUSOHJEET

Rolltechnic:in kuljetinrollat valmistetaan vakiokomponenteista asiakkaiden toivomusten mukaan. Yksiselitteisen tilausohjeen olemme kehittäneet komponenttien pohjalta.

VAPAASTI PYÖRIVÄ RULLA

300 RS - 50 x 1,5 STI - A 12 IGM 8 - EL = 500
└──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘
1 10 2 3 4 5 6 7

VETÄVÄ RULLA

510 RS / 260 RS - 88,9 x 2,9 ST A 20 IGM 12 - EL = 967
└──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘
8 10 9 10 2 3 4 5 6 7

- 1: Malli - vapaasti pyörivän rullan lakkeripesä.
- 2: Putki - Putken halkaisija
- 3: Putken aineenvahvuus.
- 4: Putken materiaali ja pintakäsittely
- 5: Akselin materiaali ja halkaisija
- 6: Akselin kiinnitystapa
- 7: EL = Asennusväli - sivuprofiilien välinen sisämitta.
- 8: Rullatyyppi - vetävän rullan vetävä pää.
- 9: Rullatyyppi - vetävän rullan vapaa pää.
- 10: Laakerin ylimääräinen tiivistys.

RO = Putken pituus, RL = Rullan pituus EL = Asennusväli AL = Akselin pituus

TEKNISET OHJEET

Huomioitavaa rullaratoja rakentaessa.

- Runkoprofiilit oltava suorat ja samalla etäisyydellä toisistaan.
- Rullat oltava samalla etäisyydellä toisistaan, 90 kulmassa sivuprofiiliin ja samalla korkeudella.
- Rullajako sopiva kuljetettavan tuotteeseen nähden aina vähintään kolmenrullan tukemana.
- Kitka - ja vapaista rullia ei saa sekoittaa keskenään.
- Ympäristön vaikutukset huomiotava (pöly-kosteus-lämpötila).
- Rullan vastus (laakerityyppi-rasva-tiivistys)
- Putkitoleranssit. Rullat valmistetaan parhaista saatavissa olevista DIN-normien mukaisista putkista, hieman soikeutta ja säteisheittoa esiintyy silti.
- Muovirullien max-pituus (katso sivu 1.1)
- Sähköinen lataus, staattisuus (suurin osa rullista saatavana antistaattisina)
- Yksirivisissä ketjupyörissä on hammastus tehty tangentiaalivetoa varten.
- Hitsatuissa rullissa saattaa hitsausseama ylittää rullan halkaisijaa.