

Rovnačí válce zařazené na vstupu do letného děrování mají funkci rovnačky v kombinaci s částečným obnovením parametrů tažnosti u vstupní pásky. Zároveň zestejnoměrují strukturu materiálu pásu před jeho formováním na válcovací stoli. Rovnačka má hnané válce z elektropřevodovky přes kardanové hřídele. Seřizování rovnačky je hydraulické na nastavené hodnoty dle typu a pevnostních parametrů vstupního materiálu. Nastavené hodnoty jsou visuelně zřetelné na indikátorech a jsou dány zkušeností obsluhy.

The straightening rolls placed at the entry to the flying punch function as a straightener and also partially recuperate the original ductility of the entry strip material. At the same time they homogenize the material structure before the strip is shaped at the roll stand. The rolls are driven by electro-gearbox via universal joint shafts. The adjustment of the machine according to the type of material and its parameters is hydraulic. The set values are clearly visible on the indicators and are guided by the operator's experience.

Upřesněné parametry ROA 400/3 oproti níže uvedeným

základním typům:

Max šíře/tloušťka pasu.....	400/3mm
Pevnost zpracovaného pásu	max.1150MPa
Ovládání předrovnačky.....	hydraulické
Výkon pohonu rovnačky.....	11 kW
Počet rovnačích válců.....	5 ks
Max.rychlost pásu.....	30m/min

More precise parameters of ROA 400/3 compared to the basic types above:

Strip width / thickness max.	400/3 mm
Breaking strength of the strip max.	1150 Mpa
Machine adjusting	hydraulic
Electric Drive output.....	11 kW
Number of straightening rolls	5 rolls
Strip speed max.	30 m / min



Model	No. of cylinders	Cylinder diameter (mm)	Strip width max. (mm)	Strip thickness (mm)	Speed max. (m/min)	Electromotor drive	Power input (kW)
Typ	Počet válců	Průměr válců (mm)	Max. šířka pásky (mm)	Tloušťka pásky (mm)	Max. rychlost (m/min)	Pohon elektr.	Příkon (kW)
ROA 160	5	40	160	0,3 - 1,8	280	ne	7,5
ROA 250	5	60	250	0,3 - 2,5	320	ano / ne	7,5
ROA 350	5	80	350	0,3 - 4,0	260	ano / ne	11
ROA 580	5	100	580	1,0 - 4,5	260	ano / ne	18,5

Postup zavedení pásu do rovnačky:

Před zavedením pásu se rovnačka otevře do horní krajní polohy, čímž vznikne prostup výše cca 30mm. Po vsunutí pásu je rovnačka sevřena, čímž je pás zajištěn proti zpětnému vysunutí. Parametry prosazení válců jsou upraveny dle hodnot na ukazatelích prosazení (na vstupu a výstupu), čímž je zajištěno opakované nastavení hodnot. Míra prosazení je korigována dle tloušťky, pevnosti a stavu zpracovávaného pásu. Zařízení je určeno k provoznímu srovnání svitkového materiálu před vstupem do dalších technologických částí (děrování, podávací válce, profilovací stroj). Zařízení není určeno k dokonalému vyhlazení příčných zlomů v pásu a mechanického poškození hran pásu.

The method of introducing the strip into the machine:

Before the strip is lead into the machine, the rolls are moved to their upper most position, which provides a height clearance of some 30 mm. Once the strip is inside the machine the rolls are moved down which prevents the strip to be pulled back out. The degree of the upper / lower rolls overlap, both of the front and rear set of rolls, is shown on the indicators and can be easily repeted next time for the same material. This overlap is a function of thicknes, breaking strenghts and the state of the entry material. The machine is designed to straighten a coiled strip of material before it enters other technological stages such as punching, feeding rolls, roll forming stands etc.. The machine is not designed to perfectly flatten transversal breaks in the strip or mechanical damage of its edges.