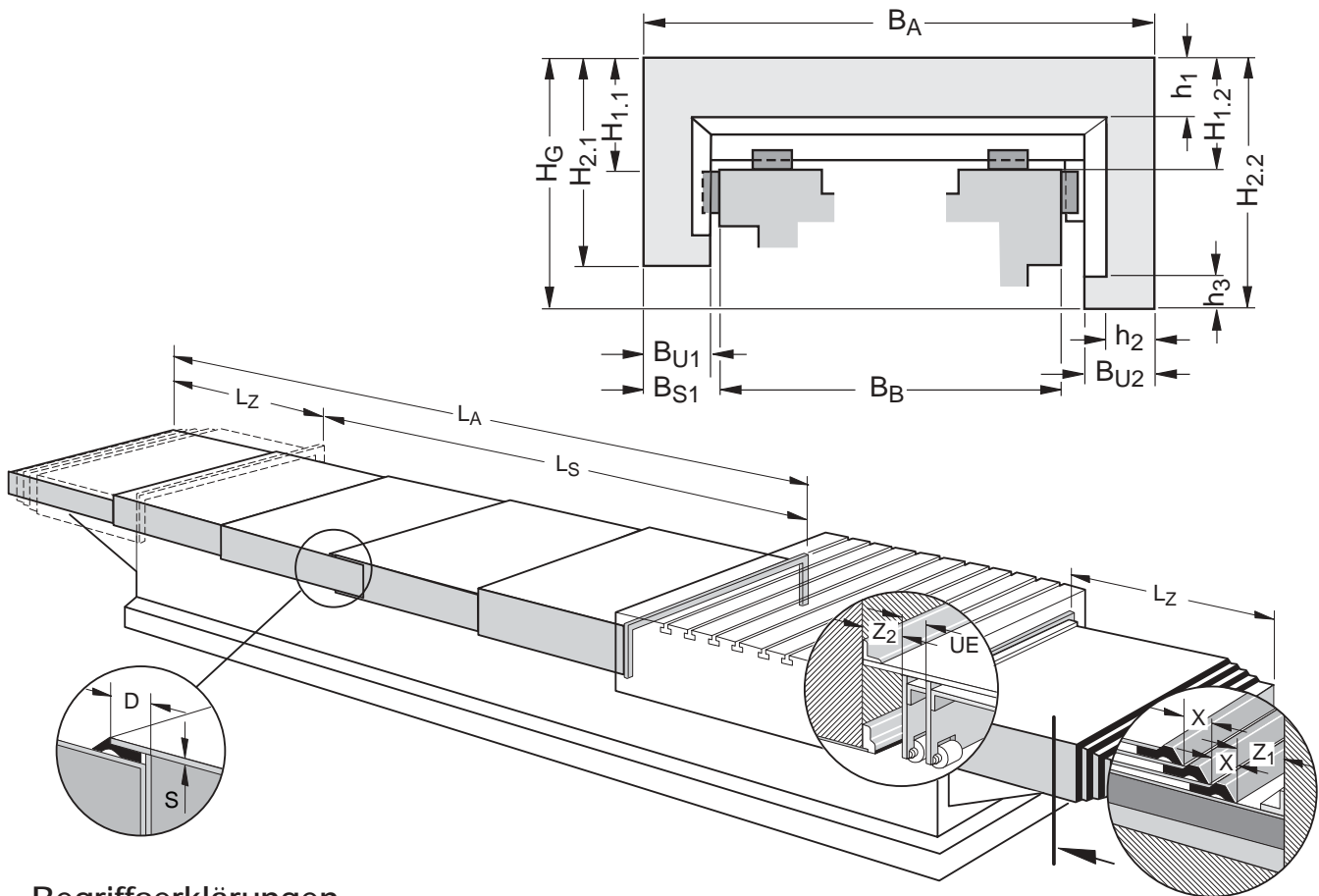


Technische Informationen für horizontal eingebaute Teleskop-Abdeckungen



Begriffserklärungen Technische Erläuterungen

B_A = maximale Breite der Teleskop-Abdeckung
 B_B = Führungsbahnbreite
 B_{U1} = Breite des Untergriffes – links
 B_{U2} = Breite des Untergriffes – rechts
 h_1 = obere Blechpaketdicke
 h_2 = seitliche Paketdicke
 h_3 = Paketdicke des Untergriffes
 $H_{1.1}$ = Höhe der Teleskop-Abdeckung über der Gleitbahn – links
 $H_{1.2}$ = Höhe der Teleskop-Abdeckung über der Gleitbahn – rechts
 $H_{2.1}$ = Höhe des Seitenschenkels – links
 $H_{2.2}$ = Höhe des Seitenschenkels – rechts
 H_G = Gesamthöhe der Teleskop-Abdeckung
 Z_1 = Konsolblechverlängerung
 Z_2 = Supportblechverlängerung
 v = Verfahrgeschwindigkeit

L_{SK} = Verfahrweg der Maschine

Der Verfahrweg der Maschine ist die Strecke, die ein bewegliches Maschinenteil von einer Endstellung in die andere Endstellung zurücklegt.

L_S = Verfahrweg der Teleskop-Abdeckung

$$L_S = L_{SK} + \text{Reserve}$$

L_Z = Zusammenschub

Sind die einzelnen Blechelemente in einer Endstellung zusammengeschoben, so ist die Länge des Blechpaketes der Zusammenschub.

n = Anzahl der Bleche

s = Blechdicke

D = Doppelung (nicht ausziehbare Blechlänge)

UE = Abstand zwischen den Blechen an der Abstützung

X = Blechabstufung am Mitnehmer-Abstreifer

l = Blechlänge

Das Verhältnis von Blechlänge zur Blechbreite kann bis **1:8** gewählt werden