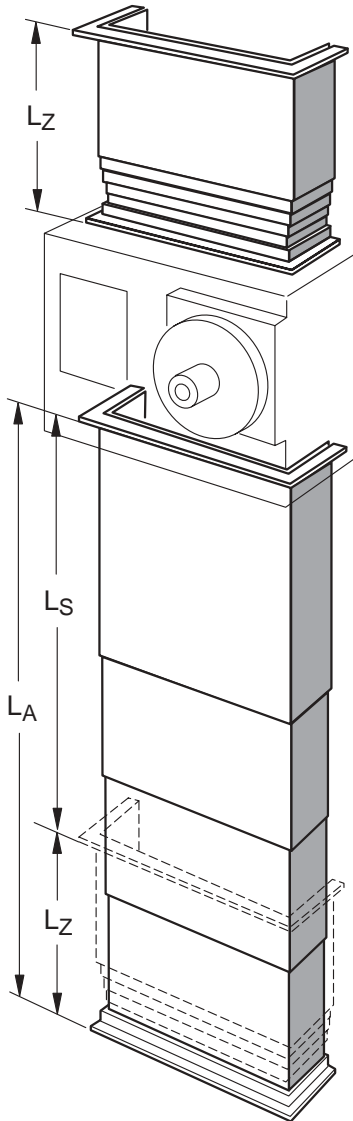


Technische Informationen für vertikal eingebaute Teleskop-Abdeckungen

Standard:
Größter Abdeckkasten oben



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
- α = Winkel am Untergriff
- $H_{1,1}$ = 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
- 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

