



TEXROLL

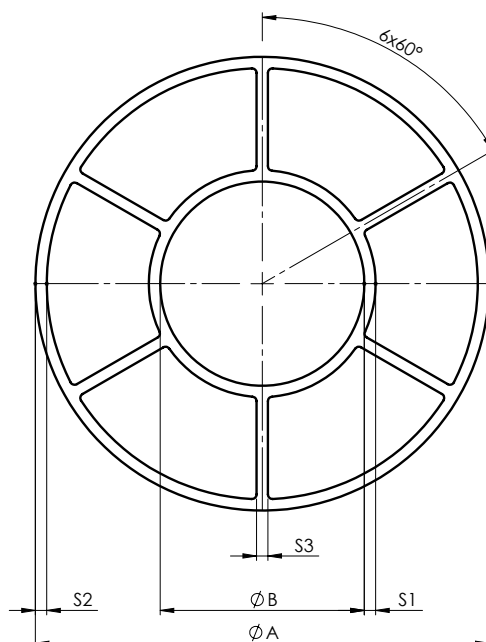


MADE IN ITALY

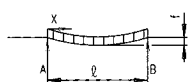
**ALLUMINIUM ROLLERS
ALUMINIUM ROLLEN**

PARAGRAPH - ABSCHNITT 1	4
PROFILES	
1.1 PROFILE Ø 60	5
1.2 PROFILE Ø 75	5
1.3 PROFILE Ø 85	6
1.4 PROFILE Ø 100	6
1.5 PROFILE Ø 100/5	7
1.6 PROFILE Ø 120	7
1.7 PROFILE Ø 140	8
1.8 PROFILE Ø 160 L	8
1.9 PROFILE Ø 160	9
1.10 PROFILE Ø 200	9
1.11 PROFILE Ø 250	10
PARAGRAPH - ABSCHNITT 2	11
TECHNICAL INFORMATION - TECHNISCHE INFORMATIONEN	
2.1 DETERMINING LOAD AS A FUNCTION OF ROLLER TENSION - BESTIMMUNG DER LAST P	11
2.2 DETERMINATION OF DEFLECTION AS A FUNCTION OF LOAD P - BESTIMMUNG DER DURCHBIEGUNG BEI LAST P	11
2.3 DETERMINATION OF THE LOAD AS A FUNCTION OF THE DESIRED DEFLECTION - BESTIMMUNG DER LAST BEI GEGEBENER BIEGUNG	12
PARAGRAPH - ABSCHNITT 3	13
VERSIONS WITH FIXED JOURNALS (STANDARD) - AUSFÜHRUNG MIT FESTEN ACHSZAPFEN (STANDARD)	
3.1 DESCRIPTION - BESCHREIBUNG	13
PARAGRAPH - ABSCHNITT 4	14
VERSIONS FOR IDLE ROLLERS WITH BEARING HOUSING (STANDARD) - 4. AUSFÜHRUNG INNENLAGERUNG MIT STLAGERGEHÄUSE (STANDARD)	
4.1 DESCRIPTION - BESCHREIBUNG	14
PARAGRAPH - ABSCHNITT 5	15
VERSIONS FOR IDLE ROLLERS WITH BEARING HOUSING (STANDARD) - AUSFÜHRUNG INNENLAGERUNG MIT KST-LAGERGEHÄUSE (STANDARD)	
5.1 DESCRIPTION - BESCHREIBUNG	15
PARAGRAPH - ABSCHNITT 6	16
EXAMPLES OF VARIOUS POSSIBLE SOLUTIONS - BEISPIELE MÖGLICHER AUSFÜHRUNGEN	
6.1 EXAMPLE OF THROUGH-SHAFT - DURCHGEHENDE ACHSE	16
6.2 SOLUTION WITH DOUBLE INNER BEARINGS - DOPPELTE INNENLAGERUNG	17
6.3 JOURNAL ASSEMBLY WITH LOCKING DEVICE - SPANNSATZBEFESTIGUNGEN	17
6.4 BEARING ASSEMBLY - DIREKTE MONTAGE DER LAGER	18
PARAGRAPH - ABSCHNITT 7	19
SURFACE MACHINING - OBERFLÄCHENBEARBEITUNG	
7.1 SPIRAL GROOVE - SPIRALNUT	19
PARAGRAPH - ABSCHNITT 8	19
SURFACE TREATMENTS AND COATINGS - OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND BESCHICHTUNG	
8.1 SURFACE TREATMENTS - OBERFLÄCHENBEHANDLUNG	19
8.2 SPECIAL COATINGS - BESCHICHTUNG	19
PARAGRAPH - ABSCHNITT 9	20
ROLLBLOCK - WICKELWALZE ROLLBLOCK	
9.1 TECHNICAL SHEET - DATENBLATT	20
9.2 BENEFITS - VORTEILE	20
9.3 APPLICATIONS - ANWENDUNGEN	20
9.4 WEIGHT - GEWICHT	20
PARAGRAPH - ABSCHNITT 10	21
CARBONTEX - CARBONTEX ANTISTATIK	
10.1 CARBON ANTISTATIC BRUCHES - CARBON ANTISTATIK BÜRSTEN	21
PARAGRAPH 11	24
MATERIAL CHARACTERISTICS - MATERIALEIGENSCHAFTEN	24

1 PROFILES PROFILE



Ø A mm	Tolerance mm	Ø B	S1	S2	S3	Weight Gewicht Kg/m	Elasticity modulus E-Modul DaN / mm ²	Max non- concentricity Konzentrität max. mm	Linearity Geradheit mm/m	J ^x mm ⁴	Deflection Durchbiegung mm
60	± 0,2	27	2,5	2	1,8	2,101	6900	0,2	0,2	205.030	$f = p \cdot \ell^3 / 110$
75	± 0,2	40	2,5	2,2	2	2,687	6900	0,2	0,2	464.844	$f = p \cdot \ell^3 / 250$
85	± 0,2	40	2,5	2,5	2,5	3,277	6900	0,2	0,3	744.040	$f = p \cdot \ell^3 / 400$
100	± 0,25	45	2,5	2,5	2,5	4,040	6900	0,2	0,3	1.260.567	$f = p \cdot \ell^3 / 670$
100/5	± 0,3	45	3	5	3	6,200	6900	0,3	0,3	2.043.500	$f = p \cdot \ell^3 / 981$
120	± 0,3	60	4	3	3	6,302	6900	0,4	0,4	2.735.130	$f = p \cdot \ell^3 / 1400$
140	± 0,3	60	3,5	3,5	3,5	7,862	6900	0,4	0,4	4.778.660	$f = p \cdot \ell^3 / 2495$
160 L	± 0,4	46	3,5	3	3	7,970	6900	0,4	0,4	6.078.090	$f = p \cdot \ell^3 / 2720$
160	± 0,4	70,2	4	4	4	10,357	6900	0,4	0,4	8.167.180	$f = p \cdot \ell^3 / 4330$
200	± 0,5	108	4	4	4	13,900	6900	0,6	0,6	17.455.670	$f = p \cdot \ell^3 / 8950$
250	± 0,8	108	5	5	4	19,190	6900	0,6	0,6	37.910.050	$f = p \cdot \ell^3 / 20140$



f = Deflection (mm)
P = Load equally distributed
(da N) + own weight (da N)
ℓ = Length of the roller (m)

f = Durchbiegung (mm)
P = Gleichmäßig verteilte Last
(da N) + Eigengewicht (da N)
ℓ = Walzenlänge (m)

All the information refers to standard profile, supplied with Anodized surface. On request, we can supply the roller balanced, coated and with rubber coverings. Rollers can be supplied as bars in lengths of up to 7 metres. On request, we can realize them on customer's design.

Alle Angaben bezogen auf das Standardprofil mit eloxierter Oberfläche. Standardprofilängen ca. 7 m. Komplette Walzenfertigung nach Ihren Zeichnungen, auswuchten und beschichten gemäß Ihren Angaben.

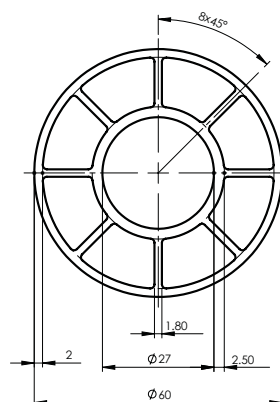
1.1 PROFILE Ø 60

PROFILE Ø 60

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN

OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	60 ± 0,2 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	27 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,2 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,2 mm/m
WEIGHT GEWICHT	2,101 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSI 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxiert
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 205.030 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{110}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
 P = load equally distributed
 (da N) + own weight (da N)
 ℓ = length of the roller (m)

DURCHBIEGUNG (F)

Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

f = deflection (mm)
 P = gleichmäßig verteilte Last
 (da N) + Eigengewicht (da N)
 ℓ = Walzenlänge (m)

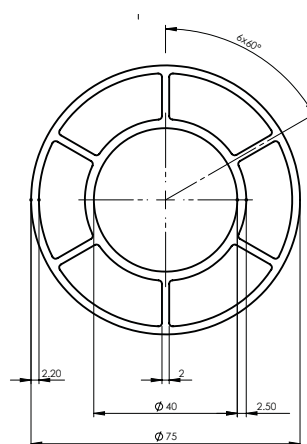
1.2 PROFILE Ø 75

PROFILE Ø 75

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN

OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	75 ± 0,2 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	40 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,2 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,2 mm/m
WEIGHT GEWICHT	2,687 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSI 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxiert
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 464.844 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{250}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
 P = load equally distributed
 (da N) + own weight (da N)
 ℓ = length of the roller (m)

DURCHBIEGUNG (F)

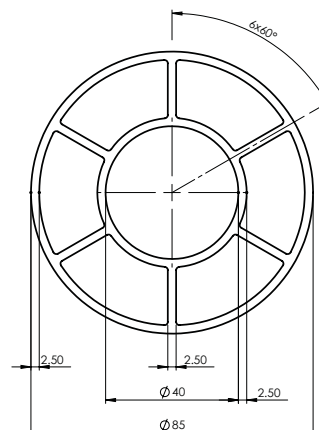
Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

f = deflection (mm)
 P = gleichmäßig verteilte Last
 (da N) + Eigengewicht (da N)
 ℓ = Walzenlänge (m)

1.3 PROFILE Ø 85 PROFILE Ø 85

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN	
OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	85 ± 0,2 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	40 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,2 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,3 mm/m
WEIGHT GEWICHT	3,277 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSi 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxier
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 744.040 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{400}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
P = load equally distributed
(da N) + own weight (da N)
ℓ = length of the roller (m)

DURCHBIEGUNG (F)

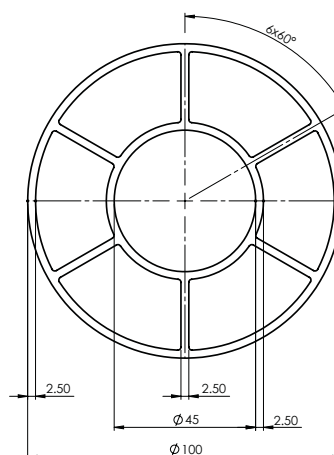
Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

f = deflection (mm)
P = gleichmäßig verteilte Last
(da N) + Eigengewicht (da N)
ℓ = Walzenlänge (m)

1.4 PROFILE Ø 100 PROFILE Ø 100

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN	
OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	100 ± 0,25 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	45 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,2 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,3 mm/m
WEIGHT GEWICHT	4,040 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSi 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxier
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 1.260.567 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{670}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
P = load equally distributed
(da N) + own weight (da N)
ℓ = length of the roller (m)

DURCHBIEGUNG (F)

Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

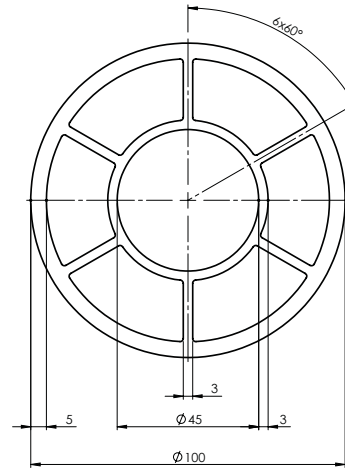
f = deflection (mm)
P = gleichmäßig verteilte Last
(da N) + Eigengewicht (da N)
ℓ = Walzenlänge (m)

1.5 PROFILE Ø 100/5

PROFILE Ø 100/5

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN	
OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	100 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	45 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,3 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,3 mm/m
WEIGHT GEWICHT	6,202 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSi 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxier
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 204.35 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{981}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
 P = load equally distributed
 (da N) + own weight (da N)
 ℓ = length of the roller (m)

DURCHBIEGUNG (F)

Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

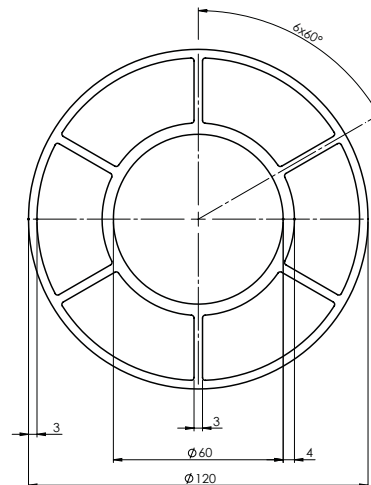
f = deflection (mm)
 P = gleichmäßig verteilte Last
 (da N) + Eigengewicht (da N)
 ℓ = Walzenlänge (m)

1.6 PROFILE Ø 120

PROFILE Ø 120

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN	
OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	120 ± 0,3 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	60 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,4 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,4 mm/m
WEIGHT GEWICHT	6,302 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSi 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxier
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 2.735.130 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{1400}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
 P = load equally distributed
 (da N) + own weight (da N)
 ℓ = length of the roller (m)

DURCHBIEGUNG (F)

Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

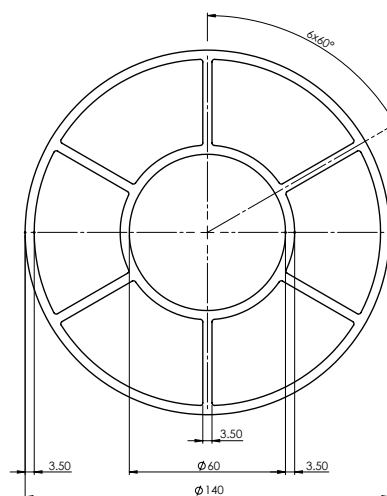
f = deflection (mm)
 P = gleichmäßig verteilte Last
 (da N) + Eigengewicht (da N)
 ℓ = Walzenlänge (m)

1.7 PROFILE Ø 140

PROFILE Ø 140

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN	
OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	140 ± 0,3 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	60 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,4 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,4 mm/m
WEIGHT GEWICHT	7,862 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSI 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxiert
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 4.778.660 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{2495}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
P = load equally distributed
(da N) + own weight (da N)
ℓ = length of the roller (m)

DURCHBIEGUNG (F)

Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

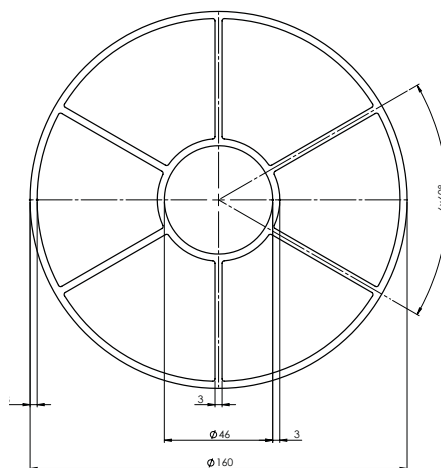
f = deflection (mm)
P = gleichmäßig verteilte Last
(da N) + Eigengewicht (da N)
ℓ = Walzenlänge (m)

1.8 PROFILE Ø 160 L

PROFILE Ø 160 L

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN	
OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	160 ± 0,4 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	46 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,4 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,4 mm/m
WEIGHT GEWICHT	7,970 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSI 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxiert
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 6.078.090 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{2720}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
P = load equally distributed
(da N) + own weight (da N)
ℓ = length of the roller (m)

DURCHBIEGUNG (F)

Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

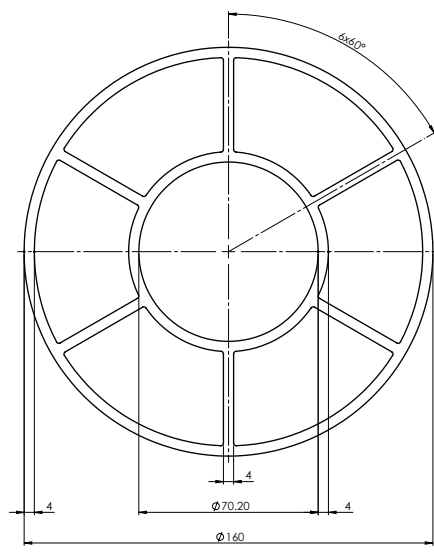
f = deflection (mm)
P = gleichmäßig verteilte Last
(da N) + Eigengewicht (da N)
ℓ = Walzenlänge (m)

1.9 PROFILE Ø 160

PROFILE Ø 160

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN	
OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	160 ± 0,4 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	70,2 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,4 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,4 mm/m
WEIGHT GEWICHT	10,257 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSI 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxiiert
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 8.167.180 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{4330}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
 P = load equally distributed
 (da N) + own weight (da N)
 ℓ = length of the roller (m)

DURCHBIEGUNG (F)

Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

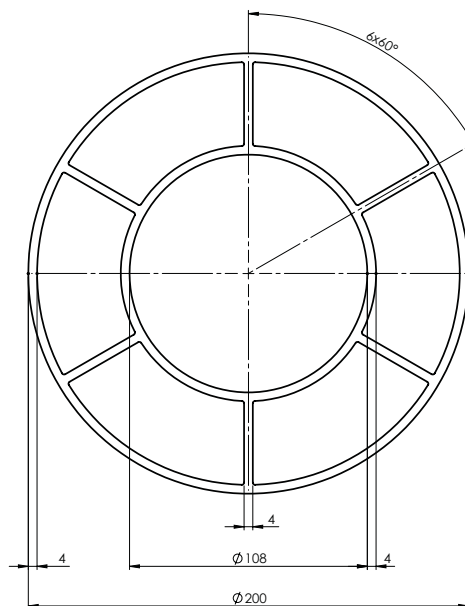
f = deflection (mm)
 P = gleichmäßig verteilte Last
 (da N) + Eigengewicht (da N)
 ℓ = Walzenlänge (m)

1.10 PROFILE Ø 200

PROFILE Ø 200

TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN	
OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	200 ± 0,5 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	108 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,6 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,6 mm/m
WEIGHT GEWICHT	13,900 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSI 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodized Eloxiiert
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	Jx = 17.455.670 mm ⁴
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	E = 6900 da N/mm ²

$$f = \frac{P \cdot \ell^3}{8950}$$



DEFLECTION

In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
 P = load equally distributed
 (da N) + own weight (da N)
 ℓ = length of the roller (m)

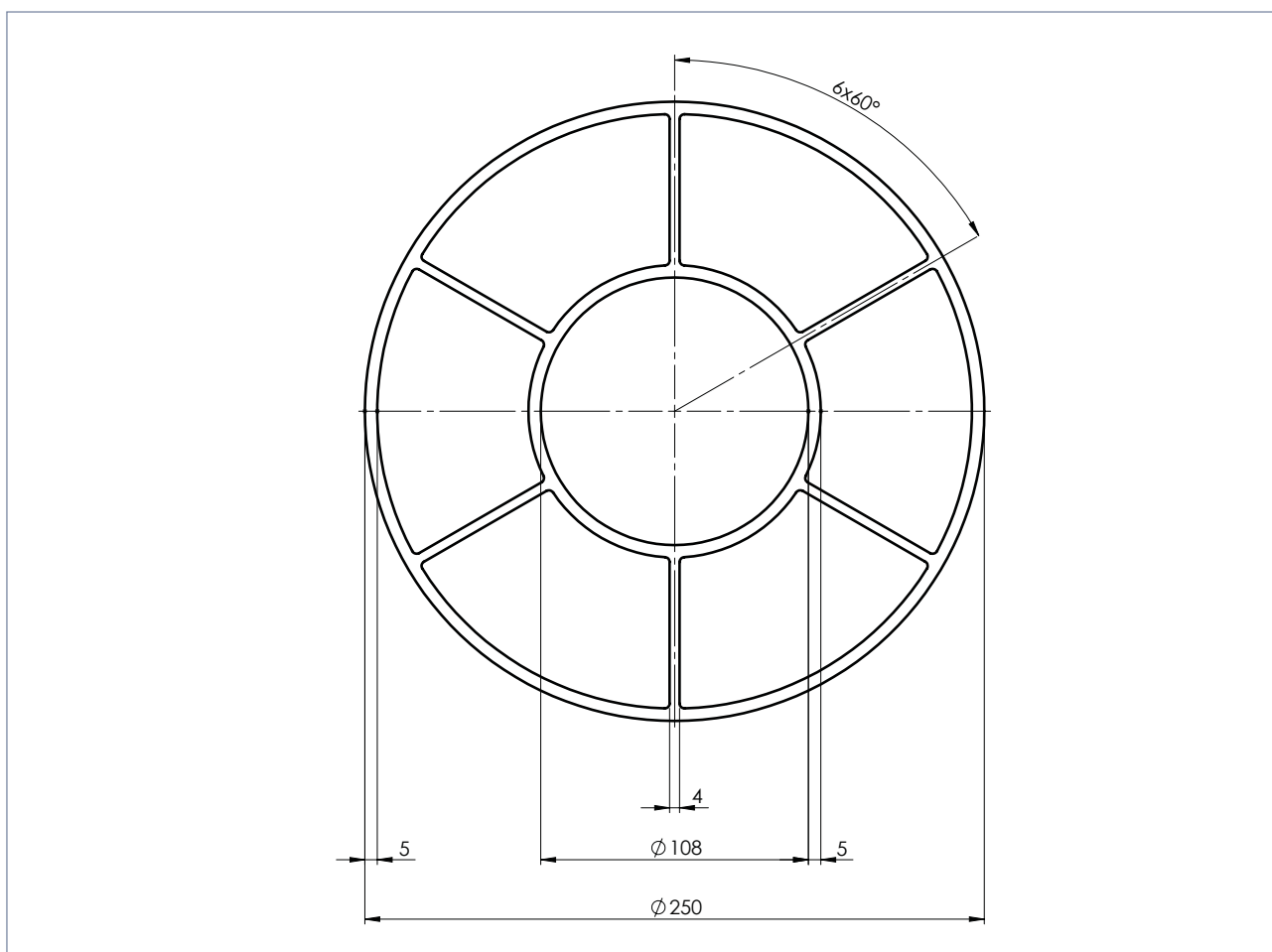
DURCHBIEGUNG (F)

Bei gleichmäßig verteilter Last auf Walze:

f = deflection (mm)
 P = gleichmäßig verteilte Last
 (da N) + Eigengewicht (da N)
 ℓ = Walzenlänge (m)

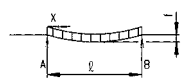
1.11 PROFILE Ø 250

PROFILE Ø 250



TECHNICAL INFORMATION - TECHNISCHE INFORMATIONEN

OUTER DIAMETER AUSSENDURCHMESSER	250 mm
INNER DIAMETER INNENDURCHMESSER	108 mm
MAX NON-CONCENTRICITY KONZENTRIZITÄT MAX.	0,6 mm
LINEARITY GERADHEIT	0,6 mm/m
WEIGHT GEWICHT	19,20 Kg/m
CHEMICAL COMPOSITION WERKSTOFF	A/MgSI 0,5
SURFACE OBERFLÄCHE	Anodizzata
ROUGHNESS RAUHEIT	Rz = 0,8 µm
INERTIA MOMENT FLÄCHENTRÄGHEITSMOMENT	$J_x = 37.910.050 \text{ mm}^4$
ELASTICITY MODULUS E-MODUL	$E = 6900 \text{ da N/mm}^2$



DEFLECTION

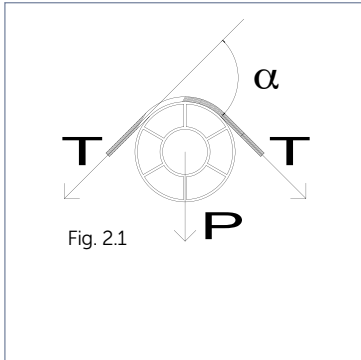
In case that the load is equally distributed on the length, value of deflection is given by:

f = deflection (mm)
 P = load equally distributed
 (da N) + own weight (da N)
 l = length of the roller (m)

$$f = \frac{P \cdot l^3}{20140}$$

2 TECHNICAL INFORMATION TECHNISCHE INFORMATIONEN

2.1 DETERMINING LOAD AS A FUNCTION OF ROLLER TENSION BESTIMMUNG DER LAST P



Determining load P as a function of tension T and of the angle of tension α
 Bestimmung der Last P in Bezug auf die Spannung T und den Spannungswinkel

$$P = T \cdot \sqrt{2 - 2 \cos \alpha}$$

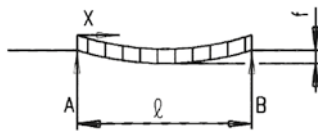
The values of $\sqrt{2 - 2 \cos \alpha}$ tension of material α in the following table
 Die Werte von $\sqrt{2 - 2 \cos \alpha}$ sind in der Tabelle in Bezug auf α ausgedrückt

Angle - Winkel α	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
$\sqrt{2 - 2 \cos \alpha}$	0,174	0,347	0,518	0,684	0,845	1	1,147	1,286	1,414
Angle - Winkel α	100°	110°	120°	130°	140°	150°	160°	170°	180°
$\sqrt{2 - 2 \cos \alpha}$	1,532	1,638	1,732	1,813	1,879	1,932	1,970	1,992	2

P = Load on the roller (da N); T = Tension of material (daN); α = Angle of tension (°)

P = Last auf Walze (da N); T = Materialspannung (daN); α = Spannungswinkel (°)

2.2 DETERMINATION OF DEFLECTION AS A FUNCTION OF LOAD P BESTIMMUNG DER DURCHBIEGUNG BEI LAST P



P = Load distributed on roller (da N) + Own weight (da N); l = Roller length; f = Deflection (mm)
 P = Auf die Walze verteilte Last (da N) + Eigengewicht (da N); l = Walzenlänge; f = Durchbiegung (mm)

	Ø 60	Ø 75	Ø 85	Ø 100	Ø 100/5	Ø 120	Ø 140	Ø 160 L	Ø 160	Ø 200	Ø 250
Jx (mm ⁴)	205030	464844	744040	1260567	1260567	2043500	4778660	6078090	6078090	8167180	37910050
E Aluminium (daN/mm ²)	6900	6900	6900	6900	6900	6900	6900	6900	6900	6900	6900
Freccia Durchb (mm)	$P l^3 / 110$	$P l^3 / 250$	$P l^3 / 400$	$P l^3 / 670$	$P l^3 / 981$	$P l^3 / 1400$	$P l^3 / 2495$	$P l^3 / 2720$	$P l^3 / 4330$	$P l^3 / 8950$	$P l^3 / 20140$

EXAMPLE

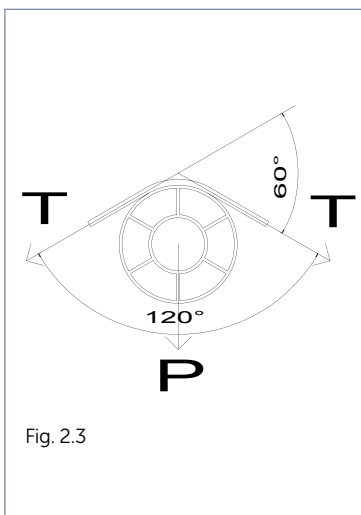
If we want to know the deflection on a 1.5 metre Ø 75 roller carrying ribbon material with a tension of 200 daN set at a winding angle of 120° on the roller (Figura 2.3).

We calculate the load P_{tot} on the roller that is the sum of the weight of the roller and the load of the ribbon material. This will be $\alpha = 60^\circ$ and therefore $\sqrt{2 - 2 \cos \alpha} = 1$

BEISPIEL

Beispiel: Es soll die Durchbiegung bei einer Walze mit Ø 75 und 1,5 m Länge ermittelt werden, auf der bandförmiges Material mit einer Spannung von 200 daN läuft, mit einem Spannungswinkel auf der Walze von 120° (Abb. 2.3).

Man berechnet die Last P_{tot} auf die Walze, Summe der Komponente Eigengewicht der Walze und der Last des bandförmigen Materials. Dies ergibt $\alpha = 60^\circ$ und somit $\sqrt{2 - 2 \cos \alpha} = 1$



$$P = 200 \times 1 = 200 \text{ daN}$$

$$\text{WEIGHT - GEWICH} = 1,5 \times 2,687 \approx 4,03 \text{ Kg} = 4,03 \text{ daN}$$

$$P_{tot} = 200 + 4,03 = 204,03$$

Knowing the load P_{tot} acting on the roller, we can calculate the deflection.
 Nach Ermittlung der auf die Walze einwirkenden Last P_{ges} kann die Durchbiegung berechnet werden.

$$\text{DEFLECTION - DURCHBIEGUNG} = \frac{204,03 \times (1,5)^3}{250} = 2,75 \text{ mm}$$

2.3 DETERMINATION OF THE LOAD AS A FUNCTION OF THE DESIRED DEFLECTION BESTIMMUNG DER LAST BEI GEGEBENER BIEGUNG

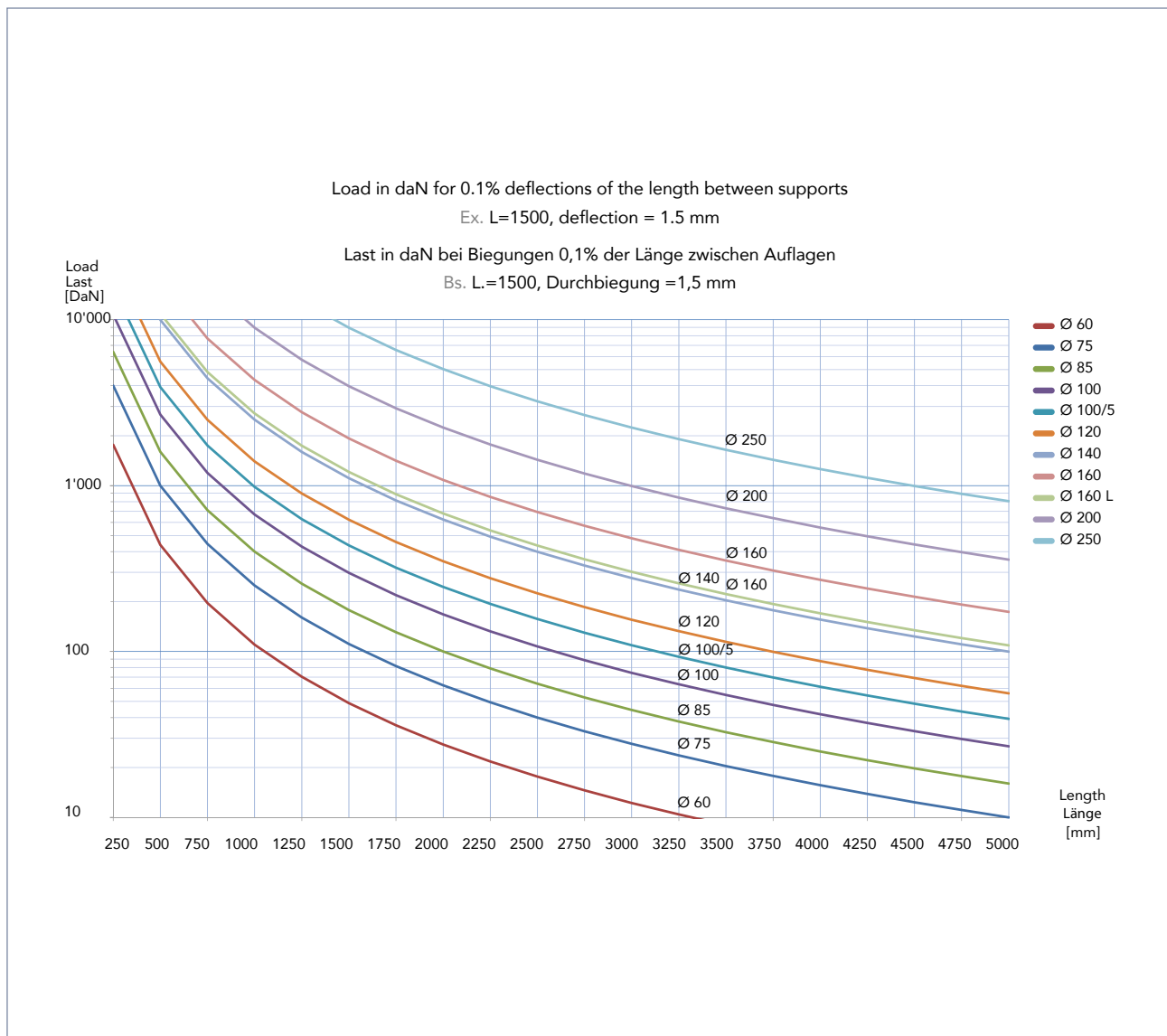


FIG. 2.4

The deflection is proportional to the load applied, therefore if there is for example a double deflection compared with that shown in the table, we obtain a double load and so on.

ABB. 2.4

Die Durchbiegung ist proportional zur angewandten Last. Will man daher zum Beispiel eine doppelt so hohe Durchbiegung wie in der Tabelle erhalten, verdoppelt sich das Gewicht usw.

EXAMPLE

If we want to know the load that generates a maximum deflection of 4 mm on a 1.5 metre Ø 100 roller. Intersecting the Ø 100 curve with the 1500 mm axis, we get a value of just under 300 daN. With this load, we get a deflection of 0.1% of the length, i.e. 1.5 mm. The requirement was for a deflection of 4 mm, the load will therefore be

$$P = 300 \div 1,5 \cdot 4 \approx 800 \text{ daN}$$

Calculating the deflection for the resulting load we get 4.06 mm.

Note: the graph is in a base-10 logarithmic scale and takes the weight of the roller into account.

BEISPIEL

Bei einer Walze mit Ø 100 und 1,5 m Länge soll die Last ermittelt werden, die eine Durchbiegung von maximal 4 mm erzeugt.

Durch Kreuzung der Kurve in Bezug auf Ø 100 mit der Abszisse 1500 mm erhält man einen Wert von knapp unter 300 daN.

Mit dieser Last ergibt sich eine Durchbiegung von 0,1% der Länge, das heißt 1,5 mm. Gesucht wurde eine Durchbiegung von 4 mm, d.h. die Last ist

$$P = 300 \div 1,5 \cdot 4 \approx 800 \text{ daN}$$

Berechnet man die Durchbiegung anhand des ermittelten Gewichts, erhält man 4,06 mm.

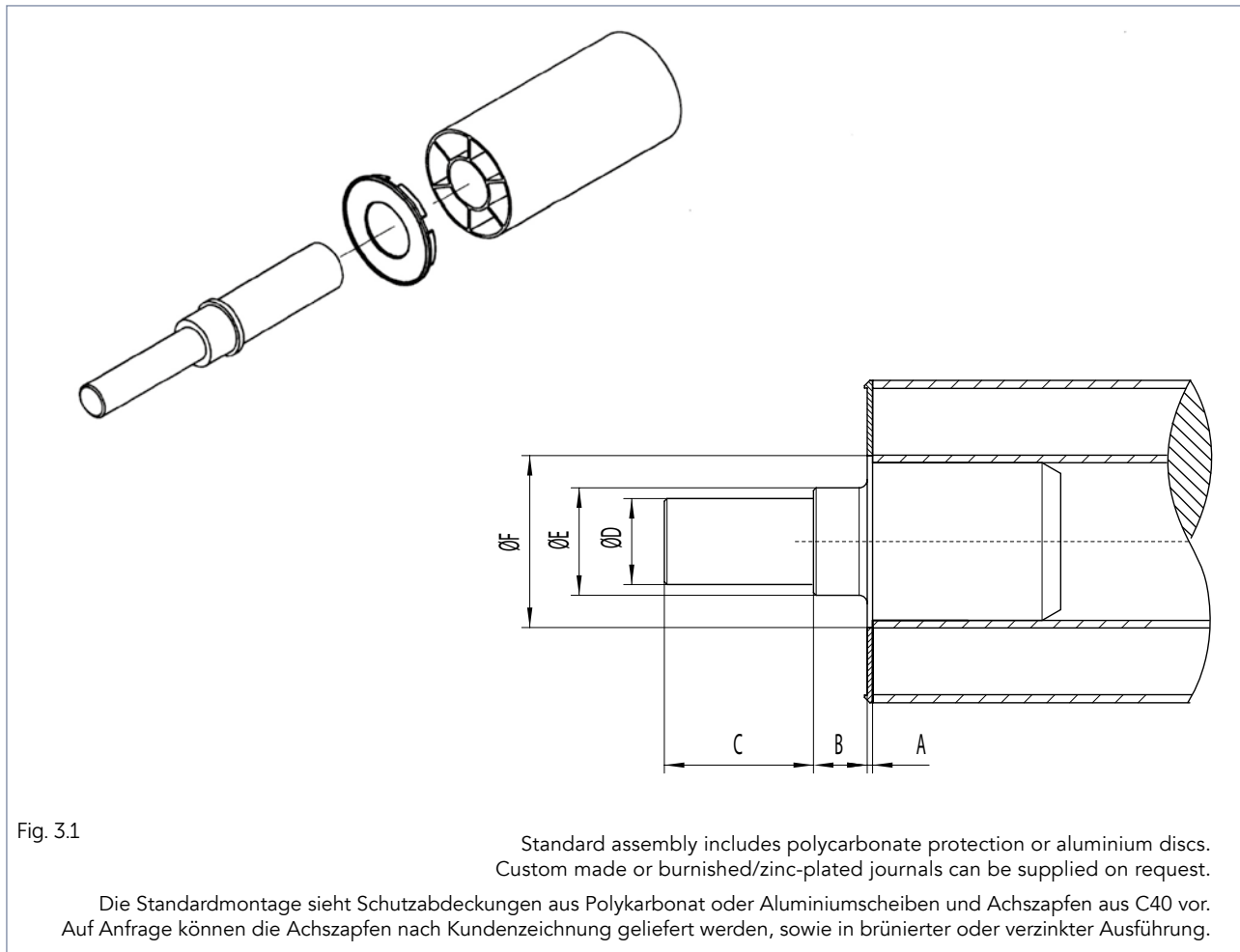
Anmerkung: Die Graphik gibt eine logarithmische Skala zur Basis 10 wieder und berücksichtigt das Eigengewicht der Walze.

3 VERSIONS WITH FIXED JOURNALS

AUSFÜHRUNG MIT FESTEN ACHSZAPFEN (STANDARD)

3.1 DESCRIPTION

BESCHREIBUNG



	Ø 60	Ø 75	Ø 85	Ø 100 - Ø 100/5	Ø 120 - Ø 140	Ø 160 L	Ø 160	Ø 200	Ø 250
A (mm)	2 FOR ALL DIAMETERS - 2 BEI ALLEN DURCHMESSERN								
B (mm)	20	30	30	30	30	30	30	30	30
C (mm)	50	120	120	120	120	120	120	60	60
D (mm)	17		20					30	35
	20	20	25	25	30	30	30	35	40
	25	25	30	30	35	35	35	40	50
E (mm)	25	40	40	40	50	50	50	50	60
F (mm)	30	50	50	50	65	70	80	124	124

4 VERSIONS FOR IDLE ROLLERS WITH BEARING HOUSING (STANDARD) AUSFÜHRUNG INNENLAGERUNG MIT ST-LAGERGEHÄUSE (STANDARD)

4.1 DESCRIPTION BESCHREIBUNG

MATERIAL C40

The smaller head, intended for diameters greater than $\varnothing 100$, serves to reduce the weight of the roller but can only house smaller bearings. The normal version can be supplied on request for all diameters. We recommend the version with double bearings for longer rollers (fig. 6.4 page 17). Heads can be custom made to meet customer requirements with burnished or zinc-plated finish.

MATERIAL: C40

Der verkürzte Kopf ist für Durchmesser von über $\varnothing 100$ vorgesehen. Er soll das Walzengewicht verringern und ermöglicht gleichzeitig die Verwendung von Lagern mit kleinerem Durchmesser. Auf Anfrage kann die Standardausführung für alle Durchmesser geliefert werden. Bei sehr langen Walzen wird die Ausführung mit Doppellager empfohlen (Abb. 6.4 Seite 12). Die Walzenköpfe können nach Kundenzeichnung geliefert werden, sowie in brüniert oder verzinkter Ausführung.

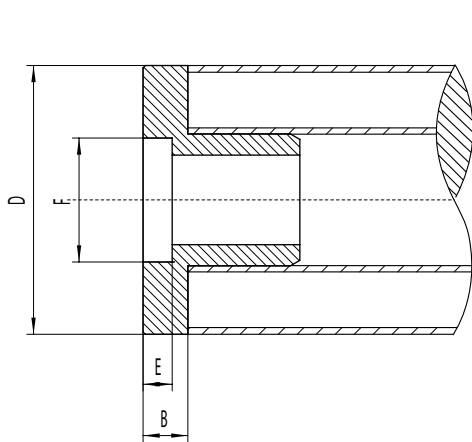


Fig. 4.1 Normal head
Abb. 4.1 Standardkopf

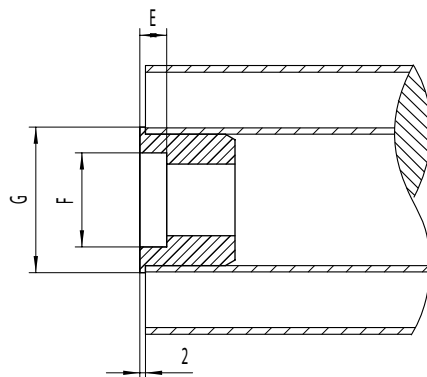


Fig. 4.2 Smaller head
Abb. 4.2 Verkürzter Kopf

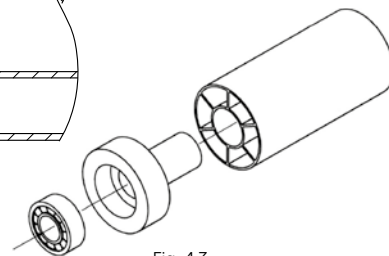


Fig. 4.3
Abb. 4.3

TYPE OF HEAD KOPF TYP	NORMAL STANDARD				SMALLER VERKÜRZT				
Diameters roller Walzen durch messer	$\varnothing 60$	$\varnothing 75$ $\varnothing 85$	$\varnothing 100$ $\varnothing 100/5$ $\varnothing 120$ $\varnothing 140$	$\varnothing 100$ $\varnothing 100/5$ $\varnothing 160 L$	$\varnothing 120$ $\varnothing 140$	$\varnothing 160$	$\varnothing 200$	$\varnothing 250$	
Type of bearings recommended Empfohlene Lager Typen	6202 6203 6204	6204 6205 6206	6205 6206 6207 6208	6202 6203	6204 6205 6206 6006	6205 6206	6208 6209 6210	6208 6209 6210 6212	

	Bearing Lager 6202 15x35x11	Bearing Lager 6203 17x40x12	Bearing Lager 6204 20x47x14	Bearing Lager 6205 25x52x15	Bearing Lager 6006 30x55x13	Bearing Lager 6206 30x62x16	Bearing Lager 6207 35x72x17	Bearing Lager 6208 40x80x18	Bearing Lager 6209 45x85x19	Bearing Lager 6210 50x90x20
B (mm)	15	18	18 ($\varnothing 60$) 22 per altri $\varnothing$	22	18	22 25 per altri $\varnothing$	28	24	25	26

D (mm) SAME AS EXTERNAL DIAMETER OF ROLLER - ENTSPRICHT DEM AUSSENDURCHMESSER DER WALZE

E (mm)	11	12	14	15	13	16	17	18	19	20
--------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

F (mm) 35 K6 40 K6 47 K6 52 K6 55 K6 62 K6 72 K6 80 K6 85 K6 90 K6

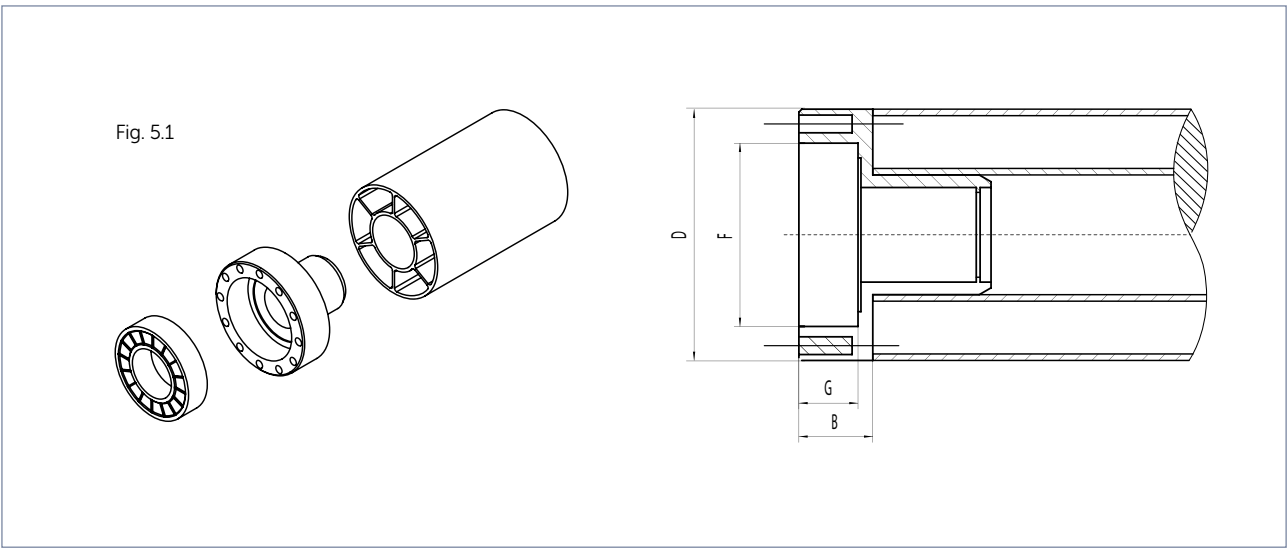
WE PRODUCE ALSO CUSTOMIZED HEADS

5 VERSIONS FOR IDLE ROLLERS WITH BEARING HOUSING (STANDARD) AUSFÜHRUNG INNENLAGERUNG MIT KST-LAGERGEHÄUSE (STANDARD)

5.1 DESCRIPTION BESCHREIBUNG

MATERIAL: Heat stabilised combination of Polyamide 6 reinforced with the addition of 30% glass fibre.
Technopolymer heads can be up to 80% lighter than standard versions. They have been designed to accept double bearings (see page 17).
N.B.: for use at temperatures of less than 110°

MATERIAL: Polyamid 6 mit 30% Glasfaserverstärkung, wärmostabilisiert
Die Köpfe aus Technopolymer ermöglichen im Vergleich zu Standardköpfen eine Verringerung des Gewichts von bis zu 80%. Sie sind bereits für die Verwendung mit Doppellager vorgerüstet (siehe Seite 12). Achtung: Nur für Betriebstemperaturen unter 110°



	Ø 60	Ø 75 Ø 85	Ø 100 Ø 100/5 Ø 120
BEARING LAGER	6204 20x47x14	6205 - 6304 25x52x15 - 20x52x15	6206 - 6305 - 6007 30x62x16 - 25x62x17 - 35x62x14
B (mm)	17x47x14 23	24	25
D (mm)	SAME AS EXTERNAL DIAMETER OF ROLLER - ENTSPRICHT DEM AUSSENDURCHMESSER DER WALZE		
F (mm)	47 K6	52 K6	62 K6
G (mm)	18	19	20

HEAD WEIGHT - GEHÄUSEGEWICHTE	
Ø 60	gr 40 each
Ø 75	gr 80 each
Ø 85	gr 100 each
Ø 100	gr 130 each
Ø 100/5	gr 130 each
Ø 120	gr 220 each



Fig. 5.2

6 EXAMPLES OF VARIOUS POSSIBLE SOLUTIONS BEISPIELE MÖGLICHER AUSFÜHRUNGEN

6.1 THRU-AXLE SOLUTIONS DURCHGEHENDE ACHSE

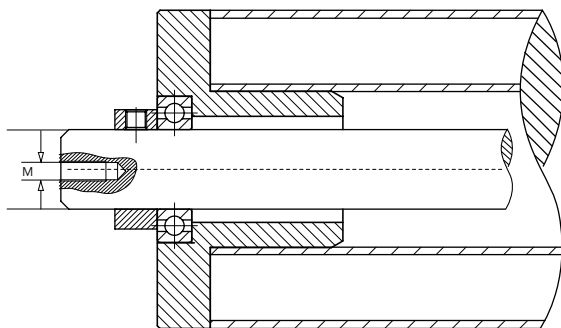
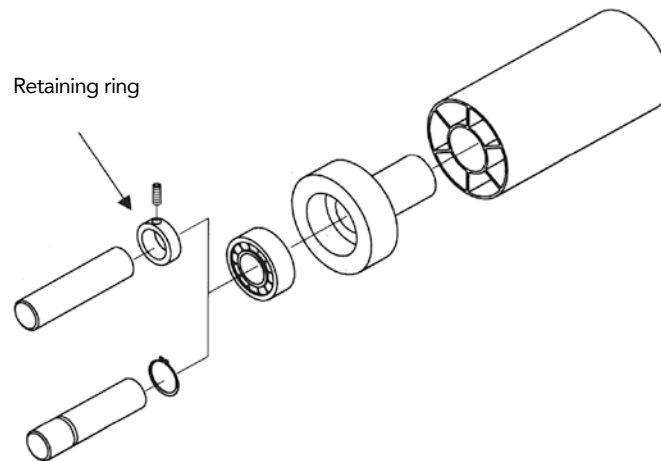


Fig. 6.1 Example of through-shaft with normal head and ABU lock rings

Abb. 6.1 Beispiel durchgehende Achse mit Standard Lagergehäuse, ABU Klemmring

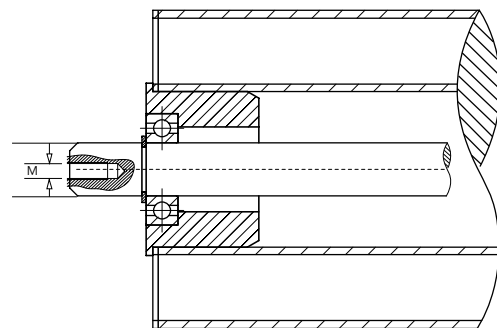


Fig. 6.2 Example of through-shaft with smaller head and locking ring

Abb. 6.2 Beispiel durchgehende Achse mit verkürztem Lagergehäuse, Seegerring

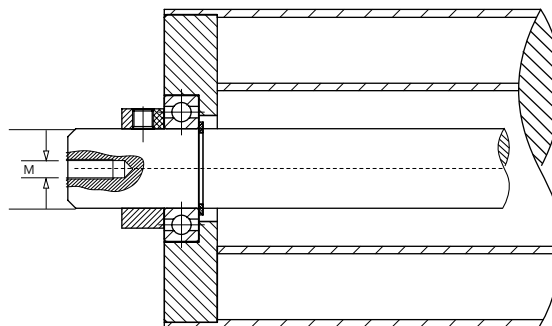


Fig. 6.3 Example of through-shaft with special head outside roller and ABU lock rings

Abb. 6.3 Beispiel durchgehende Achse mit eingesetztem Lagergehäuse

6.2 DOUBLE BEARING SOLUTION

DOPPELTE INNENLAGERUNG MIT ST-GEHÄUSE

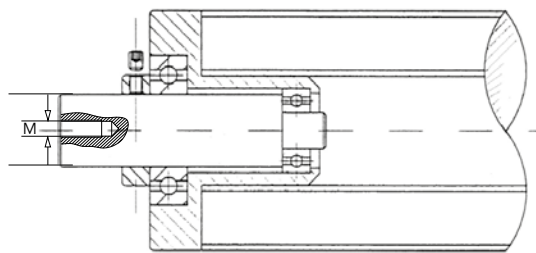


Fig. 6.4 Solution with double inner bearings (also available on smaller version)

6.3 JOURNAL ASSEMBLY WITH LOCKING DEVICE

SPANNSATZBEFESTIGUNGEN

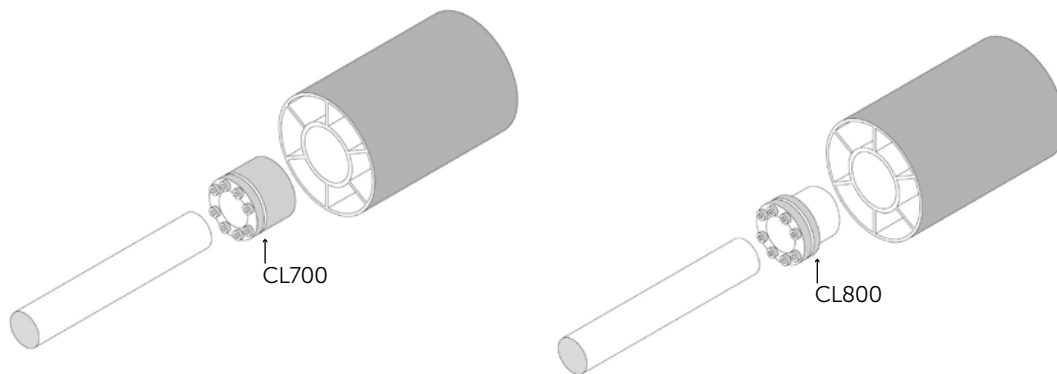


Fig. 6.6 Assembly with locking device

LOCKING DEVICE SPANNSATZ	Ø 100	Ø 120	Ø 140	Ø 160	Ø 160 L	Ø 200 Ø 250
CL700	20x47	35x60	35x60	-	-	70x110
CL800	35x47	45x59	45x59	55x71	35x47	90x112

6.4 BEARING ASSEMBLY

DIREKTE MONTAGE DER LAGER

For lower load levels, bearings can be fitted directly to the seat inside the roller.
Bei geringerer Belastung können die Lager direkt in das Profil eingebaut werden.

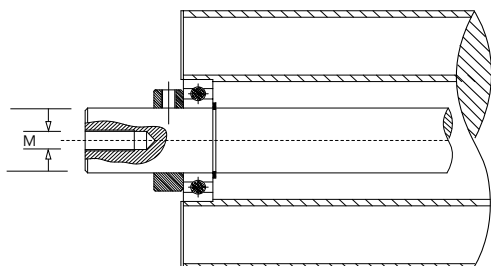


Fig. 6.7 Example of idle roller on bearing and ABU ring for through-shaft
Abb. 6.7 Beispiel Lagerung für durchgehende Achse, ABU Ring

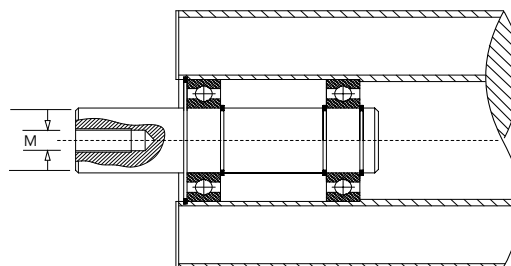


Fig. 6.8 Example of idle journal on double bearing
Abb. 6.8 Beispiel Doppelte Lagerung Achsstummel

	Ø 60	Ø 75 Ø 85	Ø 100 Ø 100/5 Ø 160 L	Ø 120 Ø 140	Ø 160	Ø 200 Ø 250
SIZES - Maße	10x28x8	20x42x12	20x47x14 - 25x47x12	30x62x16	30x72x19	40x110x27
BEARING - LAGER	6001	6004	6204 - 6005	6206	6306	6408
SIZES - Maße	15x28x7	15x42x13	17x47x14	25x62x17	35x72x17	50x110x27
BEARING - LAGER	61902	6302	6303	6305	6207	6310
SIZES - Maße		25x42x9	30x47x9	35x62x14	50x72x12	60x110x27
BEARING - LAGER		61905	61906	6007	6007	6202
SIZES - Maße				40x62x12	40x62x12	40x62x12
BEARING - LAGER				61908	61910	61910

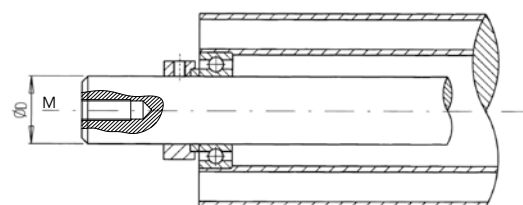
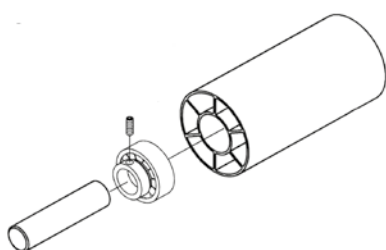


Fig. 6.9 Example of shaft on bearing with incorporated insert
Abb. 6.9 Beispiel Lagerung mit Spannlager

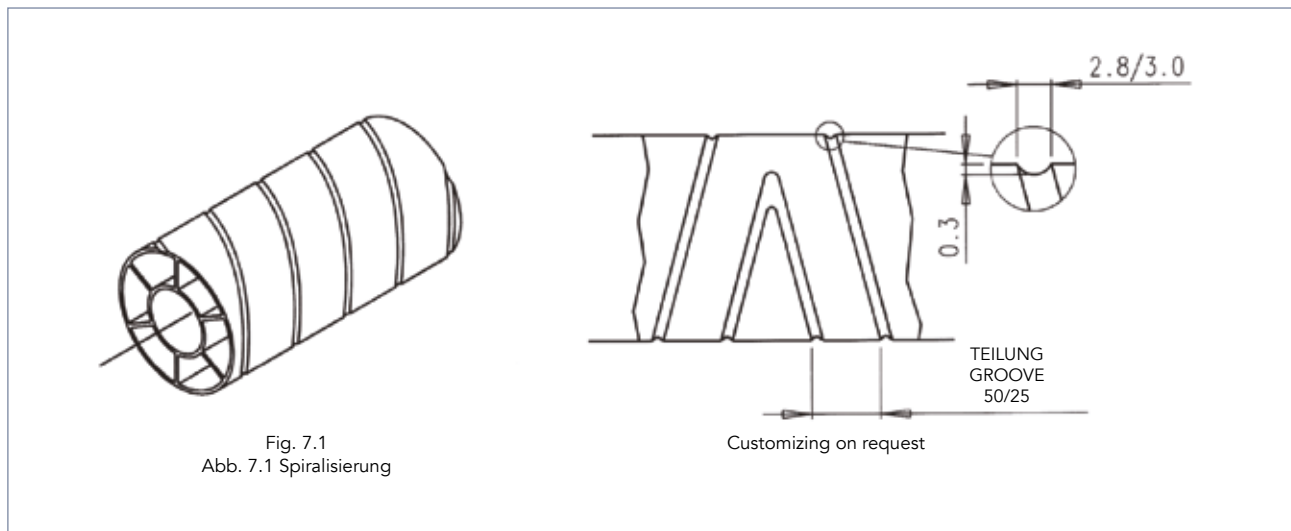
	Ø 75 Ø 85	Ø 100 Ø 100/5 Ø 160 L	Ø 120 Ø 140
SIZES - Maße	20x42x12	20x47x12 - 25x47x12	30x62x15
BEARING WITH INSERT - LAGER	RALE20NPP	RAE20-RALE25NPP	RAE30NPP

7 SURFACE MACHINING OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

7.1 SPIRAL GROOVE

On request, a spiral groove can be applied to rollers. The multiple grooves are 25 mm apart and the external turning, drilling and drilling can be carried out to meet specific customer requirements

Auf Anfrage können die Walzen nach Kundenzeichnung wie folgt bearbeitet werden: Spiralisierung mit Teilungen der Vielfachen von 25 mm, Außendrehen, Fräsen und Bohren.



8 SURFACE TREATMENTS AND COATINGS OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND BESCHICHTUNG

8.1 SURFACE TREATMENTS OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

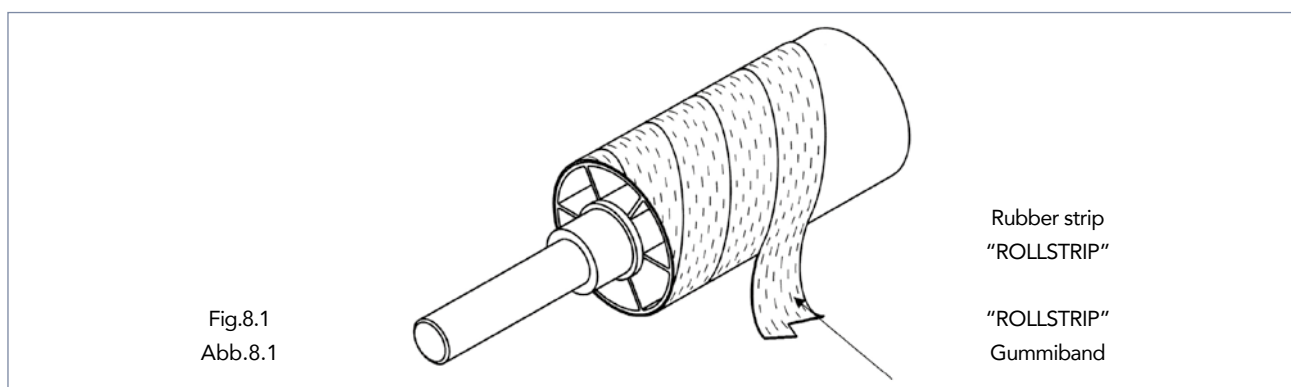
On request, we can supply specially treated rollers that have been: anodized, hard anodized, Teflon or plasma coated, chemically nickel plated, etc.

Auf Kundenwunsch können wir Walzen mit folgenden Oberflächenbehandlungen liefern: Eloxierung, Harteloxierung, Teflonbeschichtung, Plasma-Coating, chemische Vernickelung usw.

8.2 SPECIAL COATINGS BESCHICHTUNGEN

Special coatings for rollers include Rollstrip rubber coverings (fig. 8.1), or natural/synthetic rubber etc.

Auf Anfrage können die Walzen mit Spezialbeschichtungen versehen werden, z.B. Gummibeschichtungen gemäß Rollstrip - Katalog (Abb. 8.1), Natur- oder Kunstkautschuk usw.



9 ROLLBLOCK «PATENTED»

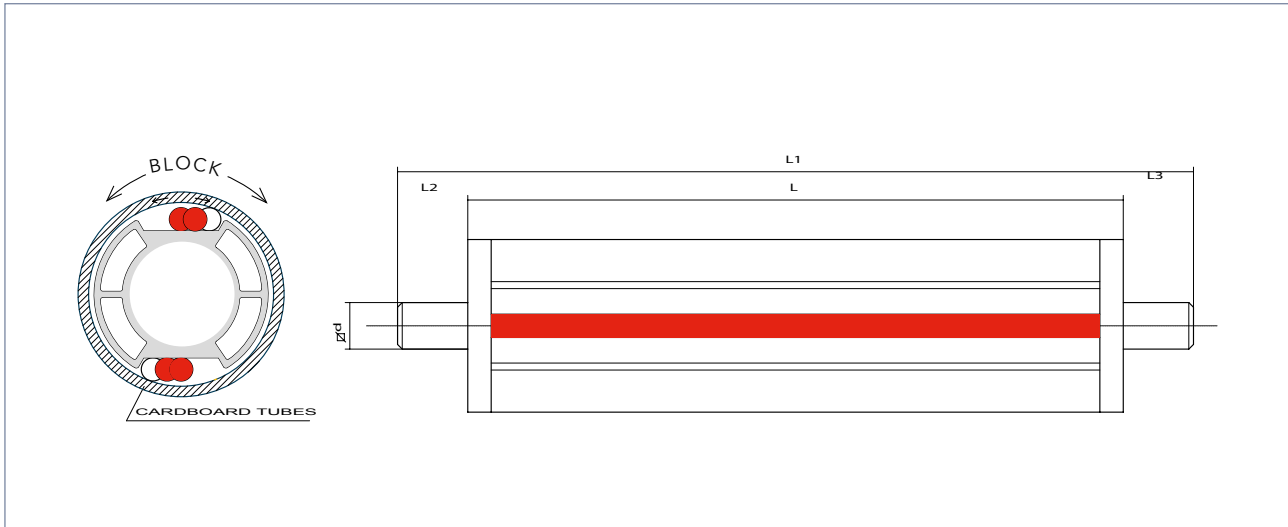
WICKELWALZE ROLLBLOCK «PATENTED»

9.1 TECHNICAL SHEET

DATENBLATT

Self-locking bar for cardboard tubes measuring 3' inch (Ø int. 76)

Selbstsperrende Wickelwalze für 3" Kartonhülsen (ID = 76,2 mm)



9.2 BENEFITS

VORTEILE

Less Weight
No Compressed air
Custom made jornals

Geringes Gewicht
keine Druckluft
Enden nach Zeichnung

9.3 APPLICATIONS

ANWENDUNGEN

Textile Industry
Tanning Industry
Paper Industry
Packaging Industry

Textilindustrie
Folien
Papier
Verpackung

9.4 WEIGHT

GEWICHT

2,90 kg/m

10 CARBONTEX

10.1 ANTISTATIC CARBON BRUSHES CARBON ANTISTATIK BÜRSTEN

CARBONTEX antistatic brushes, thanks to the conductive properties of carbon and aluminium, can eliminate the electrostatic charge formed on the surface of dielectric materials during work processes. The fineness of the bristle and the particular softness of the material used means that CARBONTEX brushes can also be installed when in contact with delicate materials without any danger of scratches or breaks. The conductive properties of the materials that are used to make the brush provide neutralisation of the static current to the point where values are brought back to negligible values. CARBONTEX can be produced in various lengths on the basis of the client's needs.

Normally if the electrostatic charge is not very high it is advisable to fix the CARBONTEX brush at a distance of 2-3 mm from the material. The installation of the brush on the machine is very simple and does not require specialised labour. In order for the system to function properly it is advisable to isolate the brush electrically from the rest of the machine and connect it to the ground.

CARBONTEX Antistatik Bürsten, durch die elektrische Leitfähigkeit von Karbon und Aluminium können elektrostatische Aufladungen an Oberflächen von Nichtleitern, welche beim Arbeitsprozess entstehen, beseitigt werden. Durch die feinen und weichen Borsten können die CARBONTEX Bürsten auch bei empfindlichen Materialien eingesetzt werden, sodass bei direktem Kontakt keine Beschädigung erfolgt. Durch die Leitfähigkeit der verwendeten Materialien wird die elektrostatische Aufladung auf einen zu vernachlässigenden Wert zurückgeführt. CARBONTEX ist in verschiedenen Standardlängen erhältlich oder konfektioniert nach Ihren Angaben.

Im Normalfall, wenn die elektrostatische Aufladung nicht zu hoch ist, empfehlen wir die Montage der CARBONTEX mit einem Abstand von 2-3 mm zur Ware. Eine entsprechende Installation ist einfach möglich. Um eine störungsfreie Funktion zu gewährleisten sind die Bürsten elektrisch von der Maschine zu trennen und direkt zu erden.



ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY
CEI EN 60950 and CEI 65-6 Regulations

CARBON BRUSH

dimension A - size A 300-600-1000-1500-1800-2000-3000
dimension B - size B 30 mm
dimension C - size C 4 mm
dimension D - size D 35mm

ANTISTATIC CORD

Suitable for mounting in positions that require flexibility of the material to be treated.

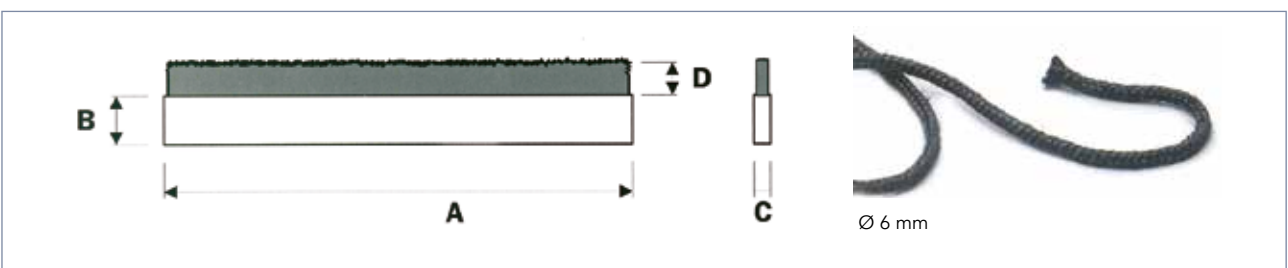
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY
CEI EN 60950 and CEI 65-6 Regulations

CARBON BÜRSTEN

size A 300-600-1000-1500-1800-2000-3000
size B 30 mm
size C 4 mm
size D 35mm

ANTISTATIC-SCHNUR

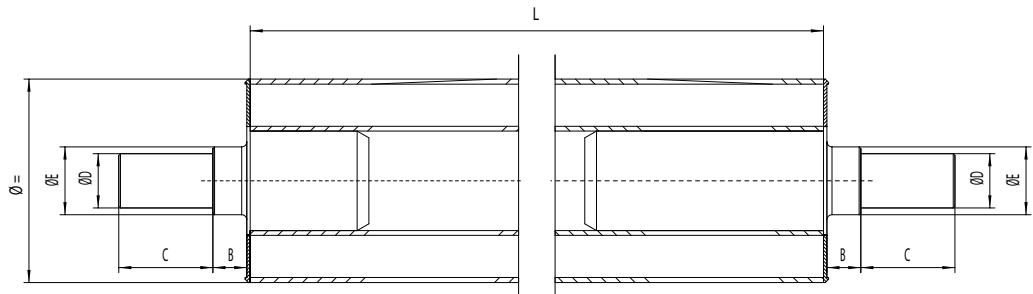
Für Anwendungen wobei flexible Materialien benötigt werden.



☐ ORDER - ANGEBOTSANFRAGE

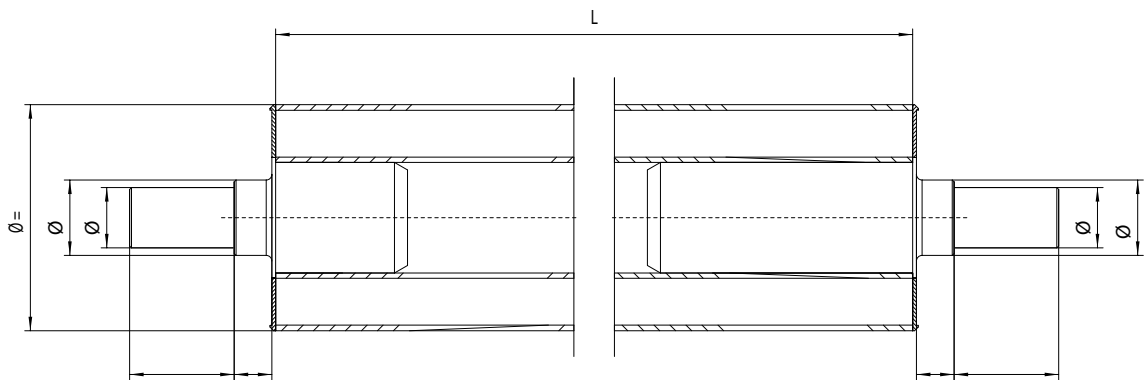
☐ FORMS - BESTELLUNG

☐ STANDARD SIZED JOURNALS - ZAPFEN MIT STANDARDMAßEN



	Ø 60	Ø 75	Ø 85	Ø 100 Ø 100/5	Ø 120 Ø 140	Ø 160 L Ø 160	Ø 200 Ø 250
B (mm)	20	30	30	30	30	30	20
C (mm)	40	120	120	120	120	120	60
D (mm)	17-20-25	20-25	20-25-30	25-30	30-35	30-35	30-35-40
E (mm)	25	40	40	40	50	50	50

☐ CUSTOM MADE JOURNALS - ZAPFEN NACH ZEICHNUNG



CHARACTERISTICS - EIGENSCHAFTEN

CUSTOMER INFORMATION - KUNDENDATEN	
CUSTOMER - KUNDE	
QUANTITY - MENGE	
PRICE - PREIS	
DELIVERY - LIEFERUNG	
NOTE - ANMERKUNGEN	

SURFACE TREATMENT OBERFL.BEH.	NORMAL STANDARD	ANODIZED ELOXIERT	OTHER SONSTIGES
BALANCING AUSWUCHTUNG	YES JA	NO NEIN	
COATING BESCHICHTUNG	NONE KEINE		
RPM U/MIN	REVS/MINUTE UMDREHUNGEN/MINUTE		

☐ ORDER - ANGEBOTSANFRAGE

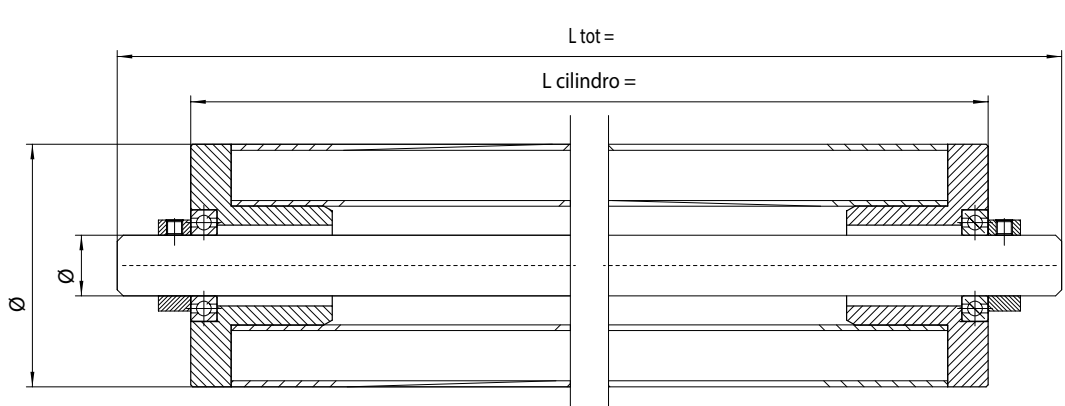
☐ FORMS - BESTELLUNG

☐ BEARING HOUSING
LAGERGEHÄUSE

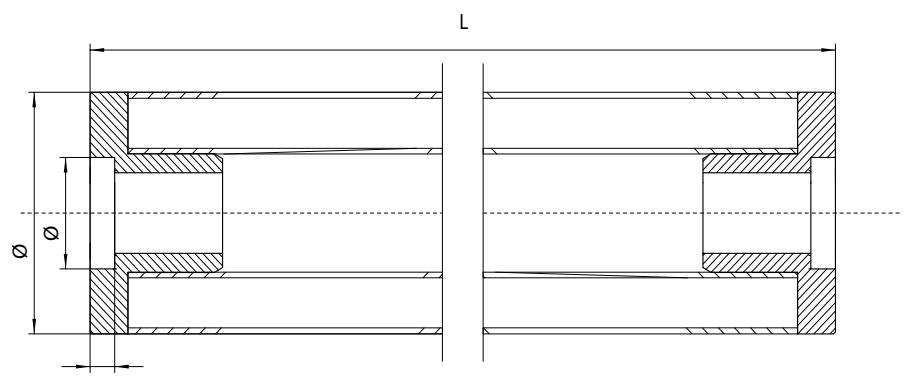
☐ STEEL
STAHL

☐ ALLUMINIUM
ALUMINIUM

☐ TECHNOPOLYMER
KUNSTSTOFF



TYPE OF HEAD - KOPFTYP	NORMAL - STANDARD		SMALLER - VERKÜRZT	
	BEARING - LAGER	Ø AXLE - ACHSE	BEARING - LAGER	Ø AXLE - ACHSE
Ø 60	6202 - 6203 - 6204	15 - 17 - 20		
Ø 75 Ø 85	6204 - 6205 - 6206	20 - 25 - 30		
Ø 100 Ø 100/5 Ø 160 L	6205 - 6206 - 6207 - 6208	25 - 30 - 35 - 40	6202 - 6203	15 - 17
Ø 120 Ø 140	6205 - 6206 - 6207 - 6208	25 - 30 - 35 - 40	6204 - 6205 - 6206	20 - 25 - 30
Ø 160			6205 - 6206 - 6007	25 - 30 - 35
Ø 200/250			6208 - 6209 - 6210	40 - 45 - 50



CUSTOMER INFORMATION - KUNDENDATEN	
CUSTOMER - KUNDE	
QUANTITY - MENGE	
PRICE - PREIS	
DELIVERY - LIEFERUNG	
NOTE - ANMERKUNGEN	

CHARACTERISTICS - EIGENSCHAFTEN			
SURFACE TREATMENT OBERFL.BEH.	NORMAL STANDARD	ANODIZED ELOXIERT	OTHER SONSTIGES
BALANCING AUSWUCHTUNG	YES JA		NO NEIN
COATING BESCHICHTUNG	NONE KEINE		
HEAD KOPF	NORMAL STANDARD		SMALLER VERKÜRZT
LOCK BEFESTIGUNG	SEEGER		ABU
RPM - U/MIN	REVS/MINUTE UMDREHUNGEN/MINUTE		

11 TEXROLL MATERIAL CHARACTERISTICS

TEXROLL MATERIALEIGENSCHAFTEN

CHEMICAL COMPOSITION PERCENTAGE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN PROZENT

	CU max	FE max	Mg	SI	Mn max	Zn max	TI max	Cr max	OVERALL IMPURITY ESCLUSO Fe e Ti max ALLGEMEINE UNREINHEITEN MIT AUSNAHME VON Fe und Ti	AL REMAINDER AL REST
HYPOTHETICAL ALLOY THEORETISCHE LEGIERUNG	-	-	0,45	0,45	-	-	-	-	-	-
IN SEMI-FINISHED PRODUCTS HALBERZEUGNISSE	0,10	0,35	0,38 - 0,5	0,35 - 0,5	0,1	0,1	0,1	0,1	0,3	REMAINDER REST

GENERAL PHYSICAL CHARACTERISTICS OF ALLOY (APPROXIMATE VALUES) ALLGEMEINE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DER LEGIERUNG (RICHTWERTE)

SPECIFIC WEIGHT SPEZIFISCHES GEWICHT	2,70 Kg/dm ³	LINEAR COEFFICIENT OF THERMAL EXPANSION LÄNGENAUSDEHNUNGSZAHL	
INFINITE MELTING POINT UNTERER SCHMELZPUNKT	600° C	from/von 20 to/bis 100°C	23x10 ⁻⁶ °C ⁻¹
SPECIFIC HEAT AT 100° C SPEZIFISCHE WÄRME BEI 100°C	0,22 Cal g ⁻¹ °C ⁻¹	from/von 20 to/bis 100°C	24x10 ⁻⁶ °C ⁻¹
THERMAL CONDUCTIVITY AT 200° C WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 200°C		from/von 20 to/bis 100°C	25x10 ⁻⁶ °C ⁻¹
R VALUE - R-ZUSTAND	0,50 cal s ⁻¹ cm ⁻¹ °C ⁻¹	RESISTIVITY AT 20°C SPEZIFISCHER WIDERSTAND BEI 20°C	
TA VALUE - TA-ZUSTAND	0,42 cal s ⁻¹ cm ⁻¹ °C ⁻¹	R VALUE - R-ZUSTAND	3,14µm.cm
		TA VALUE - TA-ZUSTAND	3,25µm.cm
		ELASTIC MODULUS ELASTIZITÄTSMODUL	6900 Kg/mm ²

EXTRUSIONS - PRESSPROFILE

AS DELIVERED CONDITION LIEFERZUSTAND		CROSS SECTION QUERSCHNITT	THICKNESS DICKE	TENSILE STRENGTH IN R ZUGFESTIGKEIT R Kg/mm ²	MECHANICAL CHARACTERISTICS MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN		BRINELL HARDNESS BRINELLHÄRTE MO Kg/mm ²
NAME BEZEICHNUNG	SYMBOL	Max mm ³	5 mm		YIELD POINT IN STRECKGRENZE Kg/mm ²	ELONGATION DEHNUNG A - X	
RAW EXTRUSION MATERIAL	R	12000	-	9-14	5-8	20-30	30-45
PRESSROHLING GEGLÜHT	AP	12000	-	12-18	7-12	16-25	30-45
ToN RECOVERED VERGÜTET ToN	ToN	12000	-	14-18	8-14	16-20	35-50
ToA RECOVERED VERGÜTET ToA	ToA	-	Up to 12 Up to 8	19-26 21-27	15-21 17-20	11-18 12-18	50-70 60-80
TA16 RECOVERED VERGÜTET TA16	TA16	-	Over 8 and up to 12	20-26	16-22	12-18	60-80

TECHNOLOGICAL CHARACTERISTICS

ALLOY LEGIERUNG 6060	PLASTICITY CHARACTERISTICS WHEN COLD KALTUMFORMBARKEIT	MACHINING CHARACTERISTICS SPANBARKEIT	POLISHING CHARACTERISTICS POLIERBARKEIT	WELDING CHARACTERISTICS SCHWEISSBARKEIT	RESISTANCE TO THE ELEMENTS UMGEBUNGS- WIDERSTAND	REACTION TO ANODIC OXIDISATION EIGNUNG FÜR ANODISCHE OXIDATION
R	GOOD - GUT	MEDIOCRE - Mäßig	MEDIOCRE - Mäßig	AUTOGENOUS: GOOD AUTOGEN: GUT HETEROGENEOUS: GOOD HETEROGEN: GUT ELECTRICAL - ELEKTRISCH A RESISTANCE: GOOD WIDERSTAND: GUT INDUSTRIAL: FROM SUFFICIENT TO GOOD - AUSREICHEND BIS GUT URBAN-RURAL: GOOD STÄDTISCH-LÄNDLICH: GUT		GOOD - GUT*
HP	GOOD - GUT	MEDIOCRE - Mäßig	MEDIOCRE - Mäßig			GOOD - GUT*
TN	GOOD - GUT	MEDIOCRE - Mäßig	MEDIOCRE - Mäßig			GOOD - GUT**
ToN	GOOD - GUT	MEDIOCRE - Mäßig	MEDIOCRE - Mäßig			GOOD - GUT**
ToA	POOR MANGELHAFT	GOOD - GUT	GOOD - GUT			GOOD - GUT**
TA16	POOR MANGELHAFT	GOOD - GUT	GOOD - GUT			GOOD - GUT**



HEAD QUARTER

Fait Group S.p.a.
Via Scarpettini, 367-369
59013 Oste Montemurlo (PO) Italy
Tel. +39 0574 68121
Fax +39 0574 681262
info@faitgroup.it
www.faitgroup.it

MILAN BRANCH

Fait Group S.p.a.
Via Danimarca, 21
20093 Cologno Monzese (MI) Italy
Tel. +39 02 26708477
Fax +39 02 26708887
infomilano@faitgroup.it
www.faitgroup.it

FAIT IB, S.L.

Avda. de la Llana, 127
08191, Rubí Barcelona Spain
Tel.: +34 930 153 680
Fax: +34 935 884 300
info@faitiberica.com
www.faitiberica.com

FAIT DE GmbH

Gerd Schafer
Tel. +49 (0) 7151-33011
Fax. +49 (0) 7151-33063
Mobile: +49 (0) 151-25307794
g.schaefer@faitgroup.it

FRANCE LINEAIRE INDUSTRIE Sarl

Z.A. Bois Saint Pierre
38280, Janneyrias France
Tel.: +33 0 472 149313
Fax: +33 0 472 149314
fli@fli-industrie.fr
www.fli-industrie.fr