

Роликовый станок свободного вращения имеет жесткую металлическую раму, на которой укреплены оси роликов. Каждая ось станка у концов снабжается роликами и на них могут свободно устанавливаться круглые металлические формы.

Вас интересует [остекление фасадов](#) ? Подробности Вы можете узнать на сайте kramos.ru.

Наиболее прост в работе, освоен и распространен на наших заводах роликовый станок свободного вращения, принцип действия которого заключается в следующем. Форма бандажми устанавливается на две пары роликов. Сила трения, развивающаяся между бандажми формы и роликами, - вызывает вращение формы. Бандажи формы силой трения приводят во вращение следующую пару роликов, насаженных на свободно вращающийся вал.

Угол, образованный прямыми, соединяющими центр формы с центрами валов, на ролики которых уложена форма, должен равняться $70-110^{\circ}$.

При таком угле обеспечивается передача вращения от роликов рабочего вала к форме и от нее к свободному валу. При этом формы устойчиво покоятся на роликах и при быстром вращении не могут соскочить.

Формы для свободпороликовых станков применяются цилиндрические неразъемные (цельнотянутые) и разъемные, состоящие из двух частей (половинок), соединенных между собой болтами с прокладками.

Неразъемные формы выполняются из цельнотянутых или сварных труб, на которые насажены кованые бандажи. Наружный диаметр бандажа одинаков для всех форм данного станка.

Диаметры бандажей должны выбираться в зависимости от величины угла дуги между

точками касания бандажей о ролики-от 70 до 110°. Диаметры форм могут изменяться от 100 до 1400 мм при длине до 7 м. Формы должны быть тщательно центрированы и сбалансированы. При этом условии можно достигнуть высоких скоростей вращения, необходимых для получения высококачественного бетона.