



Die mit einem Rollenrichtapparat erreichbare konstante Richtqualität steht und fällt mit der gewählten Anstellung der verstellbaren Richtrollen. Dabei ist der Prozeß, die optimalen Rollenpositionen zu finden, im Hinblick auf den Bedarf an Zeit, Arbeit und Verbrauch von Prozeßmaterial teuer. Vor diesem Hintergrund unterstützt der Service How2Straight.com auch nicht erfahrenes Bedienpersonal bei der Positionierung der Richtrollen. Bei Vorgabe des genutzten Richtapparates, des Durchmessers, der Festigkeit (Dehngrenze) sowie des Elastizitätsmoduls des Prozeßmaterials errechnet die Software die zur Erreichung der gewünschten Richtqualität erforderlichen Rollenpositionen.

Lorsque l'on utilise un dresseur à galets, la qualité constante du produit redressé dépend de la position des galets de dressage réglables. Trouver le réglage optimal est donc coûteux puisqu'il demande du temps. C'est dans cet esprit qu'intervient le service How2Straight.com pour le positionnement des galets de dressage, y compris pour les opérateurs inexpérimentés. Une fois que l'opérateur a entré le dresseur utilisé, le diamètre du produit, sa résistance et son module d'élasticité, le logiciel calcule la position des galets de dressage pour obtenir la qualité de dressage exigée.

When using a roll-type straightener, the constant quality of the straightened product depends on the positioning of the adjustable rolls. Finding the optimal roll position is an expensive process, especially in terms of time, labor and the consumption of process material. With this in mind, the service How2Straight.com is designed to help, even the inexperienced operator, with positioning the straightening rolls. Once the operator enters the name of the straightening unit being used, plus the diameter, yield point and the modulus of elasticity of the process material, the software will calculate the roll positions for achieving the required quality of straightening.