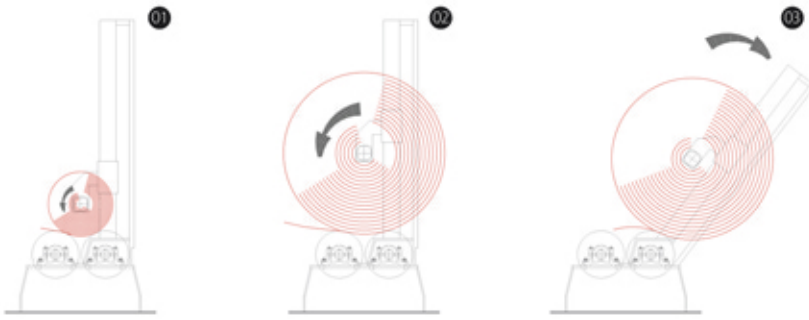


# winding systems/системы намотки process flow/схема функционирования



WHEN THE SET ROLL DIAMETER HAS BEEN REACHED (02), THE WINDING ROLLERS STOP AND THE GUIDING COLUMNS (03) ROTATE TO MAKE THE ROLL MOVE ON THE OUTER CONTACT CYLINDER TILL THE REQUIRED ANGLE IS REACHED AND THE ROLL CAN BE DEPOSITED ON THE PROVIDED ROLL TRANSPORTING CART

КОГДА ДИАМЕТР РУЛОНА ДОСТИГАЕТ ЗАДАННОГО ЗНАЧЕНИЯ (02), НАМАТЫВАЮЩИЕ ВАЛКИ ОСТАНАВЛИВАЮТСЯ, А ПЕРЕВОРАЧИВАЮЩИЕСЯ КОЛОННЫ НАКЛОНЯЮТСЯ (03), НАПРАВЛЯЯ РУЛОН ПО САМОМУ ВНЕШНЕМУ КОНТАКТНОМУ ВАЛИКУ ДО ДОСТИЖЕНИЯ УГЛА НАКЛОНА, НЕОБХОДИМОГО ДЛЯ РАЗМЕЩЕНИЯ МАТЕРИАЛА НА СПЕЦИАЛЬНОЙ РАЗГРУЗОЧНОЙ ТЕЛЕЖКЕ.