

## Horizontální a vertikální navádění pásu HVP



Navádění pásu HVP 250×3,2



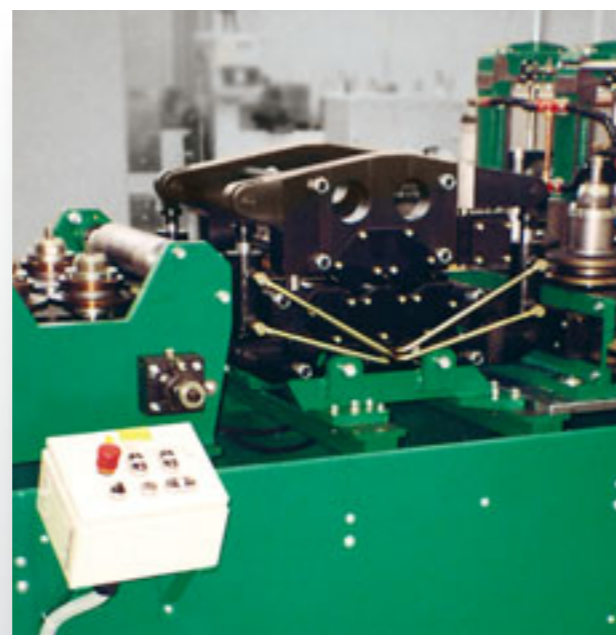
Navádění pásu HVP 320×4,0

Typ	Max. šířka pásu (mm)	Tloušťka pásu (mm)	Max. rychlost linky (m/min.)	Válcovací rovina nad stolem (mm)
HVP 250	250	0,4 ÷ 3,2	140	250 ± 20
HVP 320	320	0,8 ÷ 4,0	100	270 ± 20
HVP 580	580	1,2 ÷ 4,5	100	320 ± 20

## Propínací válce PV



Propínací válce PV 250



Propínací válce PV 320

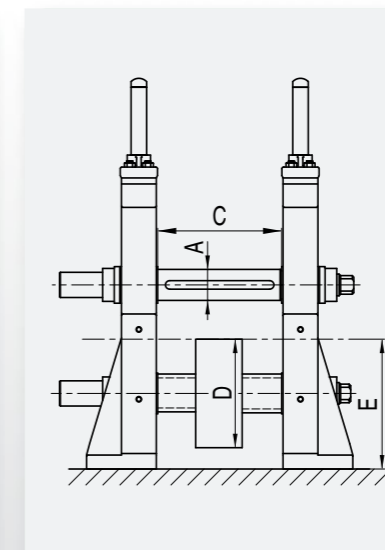
Propínací válce se umísťují za navádění pásu HVP a mají schopnost částečně obnovit mechanické vlastnosti vstupního pásu.

Typ	Max. šířka pásu (mm)	Tloušťka pásu (mm)	Průměr rovnacích válců (mm)	Ovládání
PV 250	250	0,4 ÷ 3,2	60	ruční
PV 320	320	0,8 ÷ 4,0	80	hydraulické
PV 580	580	1,2 ÷ 4,5	100	hydraulické

## Válcovací pořadí A



Válcovací pořadí A 6



Rozměrové schéma



Válcovací pořadí A 8

Formovací a kalibrační sekce je u linek nabízena též v provedení tzv. RVS, což je systém rychlé výměny válcovacích pořadí a mezistolic s předseřazenou kalibrací (rolen) mimo linku. Čas změny typu profilu se tím zkracuje až o 2/3.

Typ	Pracovní šířka hřídele C (mm)	Průměr hřídele A (mm)	Válcovací rovina nad stolem E (mm)	Jmenovitý průměr kol D (mm)
A 4	120	36	130	70
A 5	160	40	160	100
A 6	250	70	250	130
A 8	320	80	270	140
A10	580	100	320	190

## Mezistolice AC



Mezistolice AC 5



Mezistolice AC 6



Mezistolice AC 8

Typ	Max. šířka pásu (mm)	Průměr svislého hřídele (mm)	Válc. rovina nad stolem (mm)	Jmenovitý průměr kol (mm)	Vertikální posuv kol (mm)	Horizont. posuv kol (mm)
AC 4	120	20	130	60	80 ÷ 160	+3/-3
AC 5	160	56	160	70	110 ÷ 200	+5/-5
AC 6	250	90	250	110	126 ÷ 310	+7/-5
AC 8	320	90	270	140	136 ÷ 270	+8/-8
AC 10	580	105	320	160	250 ÷ 600	+10/-10