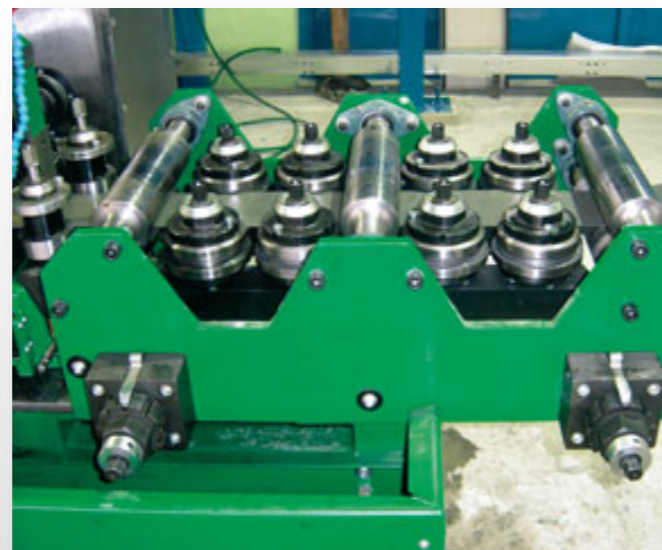


## Horizontální a vertikální navádění pásu HVP



Navádění pásu HVP 250 x 3



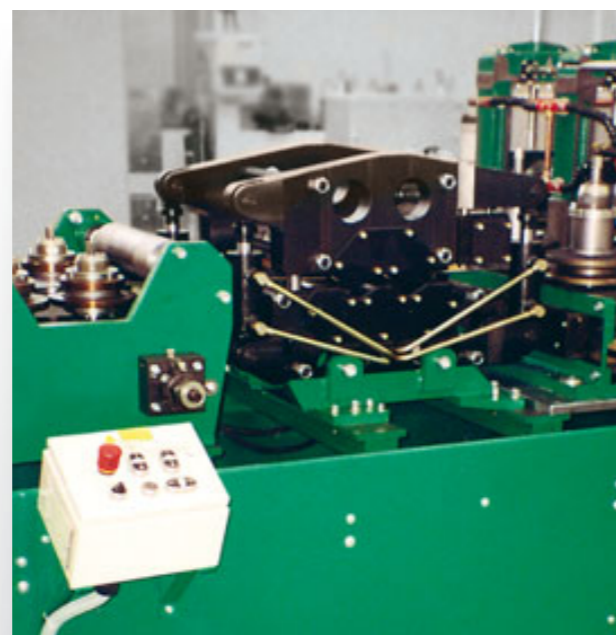
Navádění pásu HVP 320 x 4

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

## Propínací válce PV



Propínací válce PV 250



Propínací válce PV 320

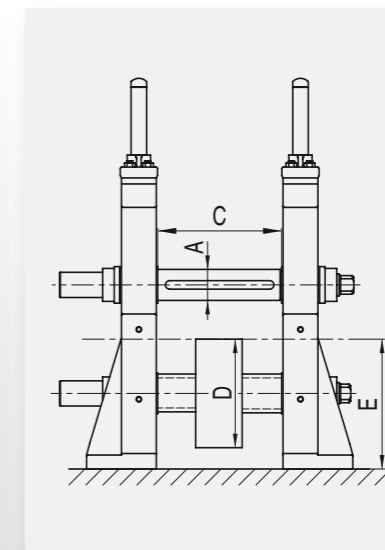
Propínací válce se umísťují za navádění pásu HVP a mají schopnost částečně obnovit mechanické vlastnosti vstupního pásu.

Typ	Max. šířka pásu (mm)	Tloušťka pásu (mm)	Průměr rovnacích válců (mm)	Ovládání
<b>PV 250</b>	250	0,4 ÷ 3,2	60	ruční
<b>PV 320</b>	320	0,8 ÷ 4,0	80	hydraulické
<b>PV 580</b>	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 předseřizenou 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)
<b>A 4</b>	120	36	130	70
<b>A 5</b>	160	40	160	100
<b>A 6</b>	250	70	250	130
<b>A 8</b>	320	80	270	140
<b>A10</b>	580	100	320	190



Mezistolice AC 5



Mezistolice AC 6



Mezistolice AC 8

## Mezistolice AC

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