

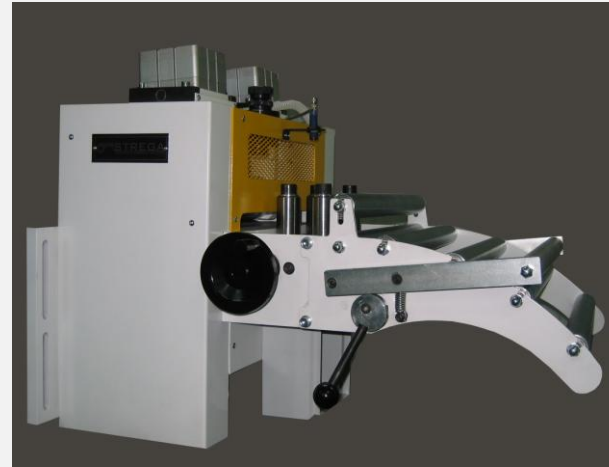
WALZENVORSCHUB FÜR BÄNDER

TYP	BANDBREITE (mm)	WALZEN DURCHMESSER (mm)	BANDSTÄRKE (mm)	MAX. BANDQUERSCHNITT mm ² bei Re=300N/mm ²	MAX. VORSCHUB- GESCHWINDIGKEIT (m/min)	VORSCHUB- GENAUIGKEIT (mm)	WALZENPRESSUNG	STÜTZWALZEN
VP 60/100 NC	100	60	0,2 – 3,0	300	150	+ - 0,05	Pneumatisch	NEIN
VP 60/200 NC	200	60	0,2 – 2,5	500	150	+ - 0,05	Pneumatisch	NEIN
VP 60/360 NC	360	60	0,2 – 2,5	500	150	+ - 0,05	Pneumatisch	NEIN
VP 100/200 NC	200	100	0,3 – 5,0	1000	150	+ - 0,05	Pneumatisch	NEIN
VP 100/360 NC	360	100	0,3 – 4,0	1250	150	+ - 0,05	Pneumatisch	NEIN
VP 100/500 NC	500	100	0,3 – 4,0	1250	150	+ - 0,05	Pneumatisch	NEIN
VP 150/360 NC	360	150	0,4 – 6,0	2150	90	+ - 0,1	Pneumatisch	JA
VP 150/500 NC	500	150	0,4 – 6,0	2500	90	+ - 0,1	Pneumatisch	JA
VP 150/800 NC	800	150	0,4 – 6,0	2500	90	+ - 0,1	Pneumatisch	JA
VP 150/1000 NC	1000	150	0,4 – 5,0	3000	90	+ - 0,1	Pneumat./Hydraul.	JA
VP 150/1250 NC	1250	150	0,4 – 5,0	3000	90	+ - 0,1	Pneumat./Hydraul.	JA
VP 150/1500 NC	1500	150	0,6 – 5,0	3000	90	+ - 0,1	Pneumat./Hydraul.	JA
VP 150/250 H-NC	250	150	2 – 20	3000	90	+ - 0,1	Hydraulisch	NEIN
VP 150/500 H-NC	500	150	2 – 15	4000	90	+ - 0,1	Hydraulisch	JA
VP 150/1000 H-NC	1000	150	1 – 10	5000	90	+ - 0,1	Hydraulisch	JA

- ✓ Alle Walzen der Walzenvorschübe sind mit Hochdynamischen Servomotoren angetrieben.
- ✓ Höheneinstellung der Walzenvorschüben ist manuell, hydraulisch oder elektromotorisch ausgeführt.
- ✓ Für Stangen sind zwei Walzenvorschübe in s.g. Tandem Ausführung möglich.



Walzenvorschub VP 60/200 NC



Walzenvorschub VP 100/360 NC.S



Walzenvorschub VP 150/360 H- NC



Walzenvorschub VP 150/1250 NC auf Ständer

WALZENVORSCHUB FÜR DRÄHTE

TIP	DRAHTDURCHMESSER (mm)	WALZEN DURCHMESSER (mm)	WALZENZAHL	MAX. VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT (m/min)	VORSCHUBGENAUIGKEIT (mm)	WALZENPRESSUNG	RICHTMASCHINE-ZUBAU (Möglichkeit)	RICHTWALZENZAHL
VPŽ 2,0/120 NC	2,0	120	4	100	+ - 0,1	Pneumatisch	JA	7+7
VPŽ 3,5/120 NC	3,5	120	4	100	+ - 0,1	Pneumatisch	JA	7+7
VPŽ 5,0/120 NC	5,0	120	4	100	+ - 0,1	Pneumatisch	JA	7+7

- ✓ Alle Walzen der Walzenvorschübe sind mit Hochdynamischen Servomotoren angetrieben.
- ✓ Zus. Messeinheiten für Vorschubüberwachung sind an Walzenvorschüben für Draht aufgebaut.
- ✓ Höheneinstellung der Walzenvorschübe ist manuell, hydraulisch oder elektromotorisch ausgeführt.



VPZ 3,5/120 NC auf Ständer mit Richtmaschine



Bedienungstablo