



STREGA

WWW.STREGAMS.COM

PS 15/900

KN 900

RPN 80/900

O 2x30/900



BANDANLAGEN

AUF- UND ABWICKELHASPELN

BAND-RICHTMASCHINEN

WALZENVORSCHÜBE



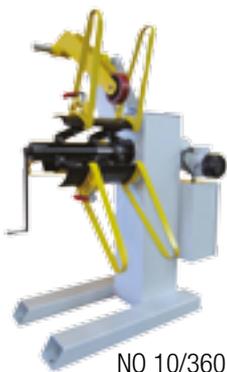
ABWICKELHASPELN

- MIT ANTRIEB (BEZEICHNUNG NO)
- OHNE ANTRIEB (BEZEICHNUNG O)
- DOPPELHASPELN (BEZEICHNUNG 2xNO)

LEICHTE BAUREIHE

TYPE	TRAGKRAFT (kg)	MAX. BANDBREITE (mm)	BACKENSPREIZUNG (mm)	MAX. COILDURCH- MESSER (mm)	WELLEN-DREHZAHL (min-1)	ANTRIEBSLEISTUNG (kW)
NO 3/250 V	300	250	300 - 550	1200	16	0,37
NO 3/250 C	300	250	250 - 550	1200	16	0,37
NO 6/360 V	600	360	350 - 550	1400	14	0,55
NO 6/360 C	600	360	300 - 550	1400	14	0,55
NO 10/360 V	1000	360	400 - 520	1500	20	0,75
NO 10/360 C	1000	360	350 - 550	1500	20	0,75
NO 10/500 V	1000	500	400 - 520	1500	20	0,75

- Die Backenspreizung erfolgt manuell über einen Gelenkhebel (V) oder einen Gewindespindel (C).
- Antrieb der Welle von Getriebemotor mit Rutschkupplung.
- Antriebssteuerung über Näherungsschalter oder Tanzrolle in die Bandschleife.
- Zusätzliche Ausrüstung ist der pneumatische Andruckarm und eine Geschwindigkeitsregelung über Frequenzumformer, bzw. pneumatisch verstellbare Bremse bei Haspeln ohne Antrieb.



NO 10/360 V-AP



O 2x6/360 C



NO 3/250 V



O 2x3/250 V

MITTLERE BAUREIHE

TYPE	TRAGKRAFT (kg)	MAX. BANDBREITE (mm)	BACKENSPREIZUNG (mm)	MAX. COILDURCH- MESSER (mm)	WELLEN-DREHZAHL (min-1)	ANTRIEBSLEISTUNG (kW)
NO 20/360 V	2000	360	420 - 520	1500	18	1,1
NO 20/500 V	2000	500	420 - 520	1500	18	1,1
NO 20/800 V	2000	800	450 - 530	1500	18	1,1
NO 30/360 V-EM	3000	360	450 - 530	1500	2 - 20	2,2
NO 30/360 K-EM	3000	360	470 - 530	1500	2 - 20	2,2
NO 30/500 V-EM	3000	500	450 - 530	1500	2 - 20	2,2
NO 30/500 K-EM	3000	500	470 - 530	1500	2 - 20	2,2
NO 40/360 V-EM	4000	360	450 - 530	1500	2 - 20	3,0
NO 40/360 K-EM	4000	360	470 - 530	1500	2 - 20	3,0
NO 40/500 V-EM	4000	500	450 - 530	1500	2 - 20	3,0
NO 40/500 K-EM	4000	500	470 - 530	1500	2 - 20	3,0

- Die Backenspreizung erfolgt manuell oder hydraulisch (H) über Gelenkhebeln (V) oder Keilen (K).
- Antrieb der Welle von Getriebemotor mit Rutschkupplung oder Haltebremse
- Antriebssteuerung über eine Näherungsschalter oder Tanzrolle in der Bandschleife.
- Zusätzliche Ausrüstung sind pneumatischer oder hydraulischer Andruckarm und eine Geschwindigkeitsregelung über Frequenzumformer, bzw. pneumatisch verstellbare Bremse bei Haspeln ohne Antrieb.
- Haspeln können in verschiedenen Kombinationen mit Ladestühlen ausgerüstet sein.



NO 20/500 V



NO 2x20/360 V-AP



NO 30/500 K-AH



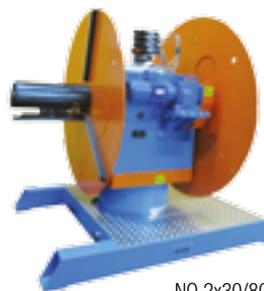
SCHWERE BAUREIHE

TYPE	TRAGKRAFT (kg)	MAX. BANDBREITE (mm)	BACKENSPREIZUNG (mm)	MAX. COILDURCH- MESSER (mm)	WELLEN-DREHZAHL (min-1)	ANTRIEBSLEISTUNG (kW)
NO 50/500 K-EM	5000	500	470 – 530	1600	2 – 20	4,0
NO 50/800 K-EM	5000	800	470 – 530	1600	2 – 20	4,0
NO 50/1000K-EM	5000	1000	470 – 530	1600	2 – 20	4,0
NO 75/800 K-EM	7500	800	470 – 530	1600	2 – 15	5,5
NO 75/1000 K-EM	7500	1000	470 – 530	1600	2 – 15	5,5
NO 100/800 K-EM	10000	800	470 – 530	1600	2 – 15	7,5
NO 100/1000K-EM	10000	1000	470 – 530	1600	2 - 15	7,5

- Die Backenspreizung erfolgt hydraulisch (H) über Keilen (K).
- Antrieb der Welle erfolgt über einen Getriebemotor mit Haltebremse.
- Antriebssteuerung über Frequenzumformer und Analoggeber in die Bandschlaufe.
- Zusätzliche Ausrüstung sind: pneumatische oder hydraulische Andruckarm, angetriebene Andruckrolle, Coillbegrenzung mit konischen Rollen, hydraulische Hilfsantrieb und von Coildurchmesser abhängige Bremskraftregelung bei Haspeln ohne Hauptantrieb.
- Haspeln können in verschiedenen Kombinationen mit Ladestühlen ausgerüstet sein.



NO 50/500 H-AH



NO 2x30/800 H



O 2x50/500 H-AH



NO 100/1250 H-AH

PALETTENHASPELN

TYPE	TRAGKRAFT (kg)	MAX. BANDBREITE (mm)	TISCHDURCHMES. (mm)	STAPELHÖHE (mm)	DREHZAHL (min-1)	ANTRIEBSLEISTUNG (kW)
NOH 10/1500 EM	1000	150	1500	500	2 – 20	1,1
NOH 20/1500 EM	2000	150	1500	600	2 – 20	1,5
NOH 30/1500 EM	3000	150	1500	800	2 – 15	2,2

- Der Antrieb erfolgt über den Getriebemotor und den Zahnradtrieb der Drehverbindung.
- Antriebssteuerung über einen Frequenzumformer und Analoggeber auf Bandführungsarm.



NOH 20/1500 EM

DRAHTHASPEL

TYPE	TRAGKRAFT (kg)	TISCHDURCHMES. (mm)	BACKENSPREIZUNG (mm)	STAPELHÖHE (mm)	WELLEN-DREHZAHL (min-1)	ANTRIEBS-LEISTUNG (kW)
NOHZ 5/1000 EM	500	1000	350 – 550	500	3 – 30	0,75
NOHZ 10/1200 EM	1000	1200	350 – 550	500	3 – 30	1,1
NOHZ 20/1500 EM	2000	1500	450 – 600	800	3 – 30	2,2

- Die Backenspreizung erfolgt manuell über Gewindespindeln.
- Der Antrieb der Welle von Getriebemotor mit Rutschkupplung.
- Antriebssteuerung über einen Frequenzumformer und Analoggeber auf Drahtführungsarm.



NOHZ 20/1200 S

AUFWICKELHASPELN

- Zum aufwickeln des Bandes mit unterschiedlichen Dimensionen und Eigenschaften.
- Aufwickelgeschwindigkeit sowie Zugkraft sind über Steuerung einstellbar.
- Backenspreizung erfolgt manuell oder hydraulisch.
- Bandanfangsklemmung erfolgt manuell oder hydraulisch.
- Zusätzliche Ausrüstung: pneumatische oder hydraulische Andruckarm, angetriebene Andruckrolle, Coildurchmesser abhängige Zugkraftregelung, Coillabschubplatte und noch mehr nach Forderungen des Prozesses.



NO 20/300 H-S



BANDRICHTMASCHINEN

- Das Blechband wird mit der Richtmaschine gerichtet so das es zwischen die Richtwalzen plastisch deformiert wird. Die Richtwalzen müssen so eingestellt sein, dass die Deformation am Eingang größer und zwischen letzten Richtwalzen gleich Null ist.
- Das Richtergebnis ist auch von Richtwalzenzahl abhängig

RICHTMASCHINEN MIT 7 RICHTWALZEN

TYPE	BANDBREITE (mm)	BANDSTÄRKE* ($Re=300N/mm^2$)	DURCHMESS./ZAHL RICHTWALZEN	DURCHMESS./ZAHL ZUGWALZEN	GESCHWINDIGKEIT (m/min)	LEISTUNG (kW)
R 32/100/7	100	0,3 – 2,5	32/7	32/2	2 – 20	0,55
R 32/200/7	200	0,3 – 1,3	32/7	32/2	2 – 20	0,75
R 65/200/7	200	0,6 – 4,5	65/7	65/2	2 – 20	2,2
R 65/360/7	360	0,6 – 2,8	65/7	65/2	2 – 20	2,2
R 65/500/7	500	0,6 – 1,5	65/7	65/2	2 – 20	2,2
R 80/360/7	360	0,8 – 5	80/7	110/2	2 – 20	3,0
R 80/500/7	500	0,8 – 3	80/7	110/2	2 – 20	3,0
R 80/800/7	800	0,8 – 1,6	80/7	110/2	2 – 20	3,0
R 95/360/7	360	0,9 – 5,5	95/7	95/2	2 – 20	4,0
R 95/500/7	500	0,9 – 3,5	95/7	95/2	2 – 20	4,0
R 95/800/7	800	0,9 – 2,0	95/7	95/2	2 – 20	4,0
R 95/1000/7	1000	0,9 – 1,8	95/7	95/2	2 – 20	4,0
R 125/500/7	500	1,2 – 5,5	125/7	145/4	2 – 20	5,5
R 125/800/7	800	1,2 – 3,5	125/7	145/4	2 – 20	5,5
R 125/1000/7	1000	1,2 – 3,0	125/7	145/4	2 – 20	5,5

- Richtgeschwindigkeit ist mittels Frequenzumformer und einen Analoggeber in die Bandschleife regelbar.
- Die obere Richtwalzen sind für Deformationsstellung einzeln einstellbar; bei R32 als Block.
- Angetrieben sind untere Richtwalzen und alle Zugwalzen.
- Zugwalzen sind an Eingangseite der Richtmaschine; optional auf beide Seiten.
- Alle Richtmaschinen sind auch als Vorschub-Richtmaschinen lieferbar.
- Zusätzliche Ausrüstung sind die Bänderföhrtsche in verschiedenen Ausführungen.
- Bandstärke: * Maximale Stärke bei voller Breite.



R 32/200 EM



R 80/500 EM



R 95/500 HA



R 65/360 EM

MIT 9 RICHTWALZEN

TYPE	BANDBREITE (mm)	BANDSTÄRKE* ($Re=300N/mm^2$)	DURCHMESS./ZAHL RICHTWALZEN	DURCHMESS./ZAHL ZUGWALZEN	GESCHWINDIGKEIT (m/min)	LEISTUNG (kW)
R 45/200/9	200	0,4 – 2,2	45/9	63/2	2 – 20	1,5
R 45/360/9	360	0,4 – 1,0	45/9	63/2	2 – 20	1,5
R 45/500/9	500	0,4 – 0,8	45/9	63/2	2 – 20	1,5
R 63/360/9	360	0,5 – 2,5	63/9	90/2	2 – 20	2,2
R 63/500/9	500	0,5 – 1,3	63/9	90/2	2 – 20	2,2
R 63/800/9	800	0,5 – 0,8	63/9	90/2	2 – 20	2,2
R 90/360/9	360	0,8 – 5,0	90/9	125/2	2 – 20	4,0
R 90/500/9	500	0,8 – 3,3	90/9	125/2	2 – 20	4,0
R 90/800/9	800	0,8 – 1,5	90/9	125/2	2 – 20	4,0
R 90/1000/9	1000	0,8 – 1,2	90/9	125/2	2 – 20	4,0
R 45/1500/11 H	1500	0,4 – 0,8	45/11	63/2	2 – 20	5,5
R 63/1250/9 H	1250	0,5 – 1,3	63/9	90/2	2 – 20	7,5
R 63/1300/11 H	1300	0,5 – 1,3	63/11	90/2	2 – 20	7,5

- Richtgeschwindigkeit ist mittels Frequenzumformer und Analoggeber in die Bandschleife regelbar.
- Die oberen Richtwalzen sind für Deformationsstellung als Block einstellbar.
- Richtwalzen sind an Eingang für leichtere Bänderföhrung manuell oder hydr. anhebbar (Alligator).
- Angetrieben sind untere Richtwalzen und alle Zugwalzen.
- Zugwalzen sind an der Ausgangseite der Richtmaschine und in spez. Fällen an Eingangseite.
- Alle Richtmaschinen sind auch als Vorschub-Richtmaschinen lieferbar.
- Zusätzliche Ausrüstung sind Bänderföhrtsche in verschiedenen Ausführungen, pneumatische oder hydraulische Öfhrung der Richtwalzen für leichtere Walzenreinigung, Walzenunterstützung, motorische Deformationseinstellung, ein Zentral-Schmiersystem, Antrieb aller Walzen über Gelenkwellen usw.
- Bandstärke: * Maximale Stärke beim volle Breite.



R 90/500 HA



R 63/500 HA



R 45/1500 H



MIT 13 RICHTWALZEN

TYPE	BANDBREITE (mm)	BANDSTÄRKE* (Re=300N/mm ²)	DURCHMESS./ZAHL RICHTWALZEN	DURCHMESS./ZAHL ZUGWALZEN	GESCHWINDIGKEIT (m/min)	LEISTUNG (kW)
R 32/100/13	100	0,25 – 2,5	32/13	32/2	2 – 20	1,1
R 32/200/13	200	0,25 – 1,3	32/13	32/2	2 – 20	1,5

- Richtgeschwindigkeit ist mittels Frequenzumformer und Analoggeber in der Bandschleife regelbar.
- Die obere Richtwalzen sind für Deformationsstellung als Block einstellbar.
- Angetrieben sind untere Richtwalzen und alle Zugwalzen.
- Zugwalzen sind an der Eingangsseite der Richtmaschine.
- Bandstärke: * Maximale Stärke beim voller Breite.



R 32/200/13 EM

MIT 19 RICHTWALZEN

TYPE	BANDBREITE (mm)	BANDSTÄRKE* (Re=300N/mm ²)	DURCHMESS./ZAHL RICHTWALZEN	DURCHMESS./ZAHL ZUGWALZEN	GESCHWINDIGKEIT (m/min)	LEISTUNG (kW)
R 29/250/19	250	0,25 – 2,2	29/19	58/2	2 – 20	2,2
R 29/360/19	360	0,25 – 2,0	29/19	58/2	2 – 20	3
R 29/500/19	500	0,25 – 1,5	29/19	58/2	2 – 20	3
R 45/250/19	200	0,4 – 2,2	45/19	63/2	2 – 20	3
R 45/360/19	360	0,4 – 1,0	45/19	63/2	2 – 20	4
R 45/500/19	500	0,4 – 0,8	45/19	63/2	2 – 20	5,5
R 63/360/19	360	0,55 – 2,5	63/19	90/2	2 – 20	5,5
R 63/500/19	500	0,55 – 1,3	63/19	90/2	2 – 20	7,5
R 63/800/19	800	0,55 – 0,8	63/19	90/2	2 – 20	7,5

- Richtgeschwindigkeit ist mittels einen Frequenzumformer und Analoggeber in die Bandschleife regelbar.
- Die obere Richtwalzen sind für Deformationsstellung als Block einstellbar.
- Alle Walzen sind mit speziellen Rollen unterstützt.
- Angetrieben sind alle Walzen über Verteilergetriebe und Gelenkwellen.
- Zugwalzen sind an Eingangsseite der Richtmaschine.
- Alle Richtmaschinen sind auch als Vorschub-Richtmaschinen lieferbar.
- Zusätzliche Ausrüstung sind Bänderführtsche in verschiedenen Ausführungen, hydraulische Öffnung der Richtwalzen für leichtere Walzenreinigung, motorische Deformationseinstellung, Zentral-Schmiersystem, usw.
- Bandstärke: * Maximale Stärke beim voller Breite.



R 29/250 H



R 45/360 T



R 45/500/19 H





WALZENVORSCHÜBE

- Mit zwei von Servomotor angetriebenen Walzen.
- Heben und Lüften der oberen Walze ist pneumatisch oder hydraulisch (H)

FÜR DAS BAND

TYPE	BANDBREITE (mm)	WALZEN DURCHMESSER (mm)	BANDSTÄRKE (mm)	MAX. BANDQUERSCHNITT mm ² bei Re=300N/mm ²	MAX. VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT (m/min)	VORSCHUBGENAUIGKEIT (mm)
VP 60/100 NC	100	60	0,2 – 3,0	300	150	+ - 0,05
VP 60/200 NC	200	60	0,2 – 2,5	500	150	+ - 0,05
VP 60/360 NC	360	60	0,2 – 2,5	500	150	+ - 0,05
VP 100/200 NC	200	100	0,3 – 5,0	1000	150	+ - 0,05
VP 100/360 NC	360	100	0,3 – 4,0	1250	150	+ - 0,05
VP 100/500 NC	500	100	0,3 – 4,0	1250	150	+ - 0,05
VP 150/360 NC	360	150	0,4 – 6,0	2150	90	+ - 0,1
VP 150/500 NC	500	150	0,4 – 6,0	2500	90	+ - 0,1
VP 150/800 NC	800	150	0,4 – 6,0	2500	90	+ - 0,1
VP 150/1000 NC	1000	150	0,4 – 5,0	3000	90	+ - 0,1
VP 150/1250 NC	1250	150	0,4 – 5,0	3000	90	+ - 0,1
VP 150/1500 NC	1500	150	0,6 – 5,0	3000	90	+ - 0,1
VP 150/250 H-NC	250	150	2 – 15	2000	90	+ - 0,1
VP 150/500 H-NC	500	150	2 – 10	3000	90	+ - 0,1
VP 150/1000 H-NC	1000	150	1 – 5	4000	90	+ - 0,1

- Vorschubwalzen sind mit Hartchrom beschichtet.
- Momentübertragung erfolgt mittels einen Spielarmen Getriebe, Zahnrädern oder Zahnriemen.
- Lüftungshub ist einstellbar.
- Vorschublängen, Geschwindigkeit usw sind über Tastatur einstellbar.
- Höhenverstellung ist über Gewindespindel oder hydr. Heber.
- Bandseitenführung in verschiedenen Ausführungen und mit +-25 mm aussermittiger Verstellung.
- Zusätzliche Ausrüstung sind motorische Höhenverstellung, Messeinheit an Ausgangseite, Walzenunterstützung, integrierte Bandbeöler, Anbauplatte für die Presse, elektronische Nockenschaltwerk usw.



VP 150/1250 NC



VP 100/360 NC



VP 150/250 NC-H

FÜR DER DRAHT

TYPE	DRAHT-DURCHMESSER (mm)	WALZEN DURCHMESSER (mm)	WALZENZAHL	MAX. VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT (m/min)	VORSCHUBGENAUIGKEIT (mm)	ZAHL DER RICHTWALZEN*
VPŽ 2,0/120 NC	2,0	120	4	100	+ - 0,1	7
VPŽ 3,5/120 NC	3,5	120	4	100	+ - 0,1	7
VPŽ 5,0/120 NC	5,0	120	4	100	+ - 0,1	7

- Vorschubwalzen (zwei Paare) sind mit Nuten ausgestattet.
- Momentübertragung ist mit Spielarme Getriebe, Zahnrädern und Zahnriemen.
- Vorschublängen, Geschwindigkeit usw sind über Tastatur einstellbar.
- Messeinheit ist an Ausgangseite angebracht.
- Zusätzliche Ausrüstung sind Richteinheiten zum richten in zwei Ebenen und Höhenverstellung.



VPZ 3,5/120 NC



ABWICKEL-RICHTKOMBINATIONEN

- Haspel und Richtmaschine sind auf den selben Grundrahmen aufgebaut.
- Solche Kombination ermöglicht eine grössere Flexibilität.
- Abwickel-Richtkombinationen sind mit Haspeln bis 5 T Tragkraft und 800 mm Bandbreite realisierbar.
- Zusätzliche Ausrüstung ist nach Absprache möglich.



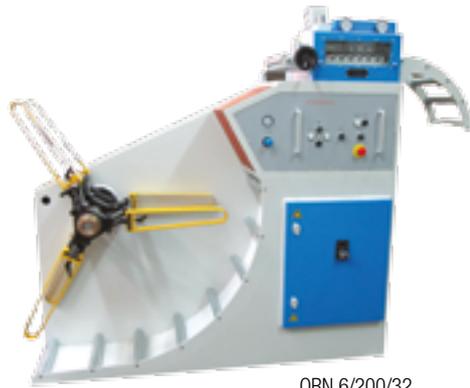
ORK 20/500/63 H



ORK 20/360/65 AP

ABWICKEL-RICHTANLAGEN

- Haspel und Richtmaschine sind auf den selben Ständer.
- Abwickel-Richtanlagen sind mit Haspeln bis 3 T Tragkraft und 500 mm Bandbreite realisierbar.
- Zusätzliche Ausrüstung ist nach Absprache möglich.



ORN 6/200/32



ORN 20/360/65 AP

KPL STANZANLAGEN



Bandanlage mit Kaschierereinheit und Schere



SONDER MASCHINEN UND ANLAGEN





PROIZVODNJA STREŽNIH LINIJ D.O.O.

LENDAVSKA ULICA 1,
9000 MURSKA SOBOTA

☎ +386 2 530 1160

✉ INFO@STREGAMS.COM

WWW.STREGAMS.COM



Vertrieb: