

HSC 460 PLC ALU

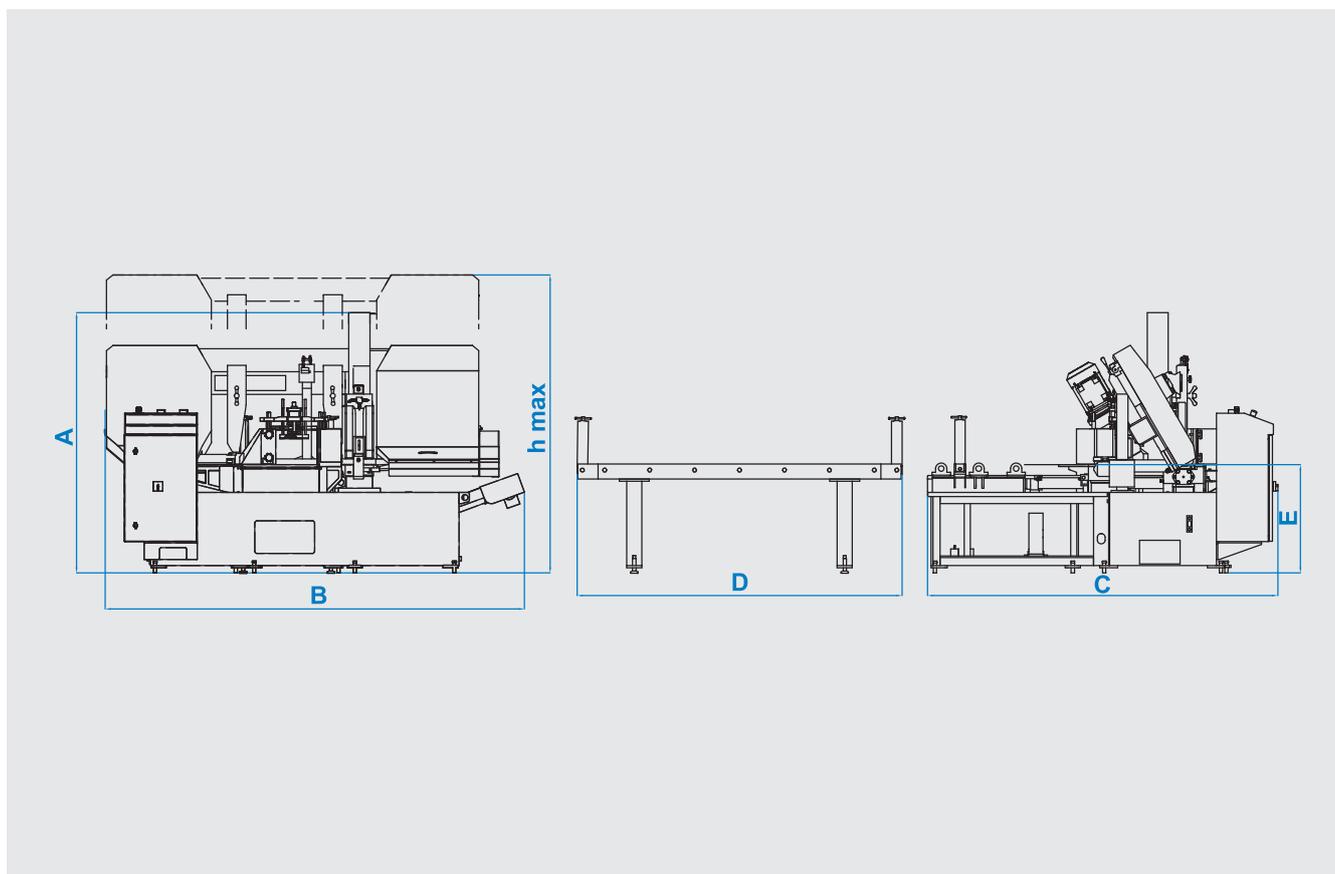


АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ HSC 460 PLC ALU



РАЗМЕРЫ

ДВУХКОЛОННЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

A	1740 mm	B	2810 mm	C	2345 mm	D	2170 mm	E	710 mm	hmax	1970 mm
---	---------	---	---------	---	---------	---	---------	---	--------	------	---------

Автомат	Размер полотна 41x1,3x5450 мм	Мощность привода полотна 15 кВт - 1400 об/мин	Мощность щетки для очистки полотна 0,09 кВт - 1400 об/мин
Мощность гидропривода 1,1 кВт - 1500 об/мин	Мощность подачи СОЖ 0,37 кВт - 2850 об/мин	Мощность привода конвейера для стружки 0,18 кВт - 1400 об/мин	Максимальная мощность 17,14 кВт
Скорость резания 75 м/мин - 246 м/мин	Вес 2800 кг	Напряжение электросети 400 В	Натяжение полотна Гидравлическое
		Зажим заготовки Гидравлический	

90°	mm	60°	45°	30°	0°	10°	45°	60°
Высота заготовки	Ширина заготовки	●	■	■	■	■	■	■
460 mm	500 mm				460 mm			
					460 x 460 mm			
					460 x 500 mm			
90°	mm	60°	45°	30°	0°	10°	45°	60°
Высота пакета заготовок	Ширина пакета заготовок	●	■	■	-	■	■	■
120 - 230 mm	195 - 310 mm				230 x 230 mm			
					230 x 310 mm			



HSC 460 PLC & HSC 460 PLC ALU



01

ДАТЧИК ОБРЫВА ПОЛОТНА

Датчик расположен на неприводном шкиве автоматически останавливает станок при обрыве полотна



02

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ ПИЛЫ

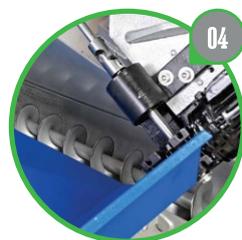
Автоматический контроль высоты подъема пильной рамы и скорости опускания (переход от холостого хода к рабочему) осуществляется с помощью датчика-планки в зависимости от размера заготовки



03

РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МАТЕРИАЛА

Скорость подачи (давление пильной рамы) можно регулировать в зависимости от разрезаемого материала



04

КОНВЕЙЕР ДЛЯ СТРУЖКИ

Конвейер для отвода стружки перемещает стружку из рабочей зоны в съемный контейнер



05

СИСТЕМА КОНТРОЛЯ УПРАВЛЕНИЯ PLC

PLC - контролер (ЧПУ) управляет всеми электрическими и гидравлическими элементами станка



06

ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПОЛОТНА

Щетка для очистки полотна имеет отдельный привод, что позволяет эффективно очищать полотно от налипшей стружки



07

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Подвижный зажим подводится и отводится вручную в зависимости от размера заготовки



08

КОРРЕКТИРОВКА ПОДАЧИ ЗАГОТОВКИ

Возможна точная корректировка длины с помощью специальной рукоятки и счетчика



09

ПАКЕТНАЯ РЕЗКА

Для пакетной резки станок имеет вертикальные зажимы с гидравлическим приводом, которые устанавливаются на основные и подвижные тиски



10

НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА

Гидравлическая система натяжения полотна контролирует усилие натяжения в автоматическом режиме непосредственно во время работы



11

ПОДВИЖНЫЕ ТИСКИ

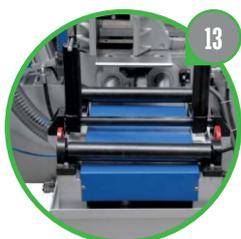
Подвижные тиски имеют гидравлический привод и осуществляют подачу заготовки на заданный размер



12

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Простая в использовании, эргономичная панель управления



13

ПОДАЧА ЗАГОТОВКИ

Точная подача заготовки обеспечивается гидравлической системой

