

HSP 350 PLC



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК HSP 350 PLC



**ВЕРХНИЕ ПРИЖИМЫ
ДЛЯ ПАКЕТНОЙ РЕЗКИ**



**АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ
ПОДЪЕМА ПИЛЫ**



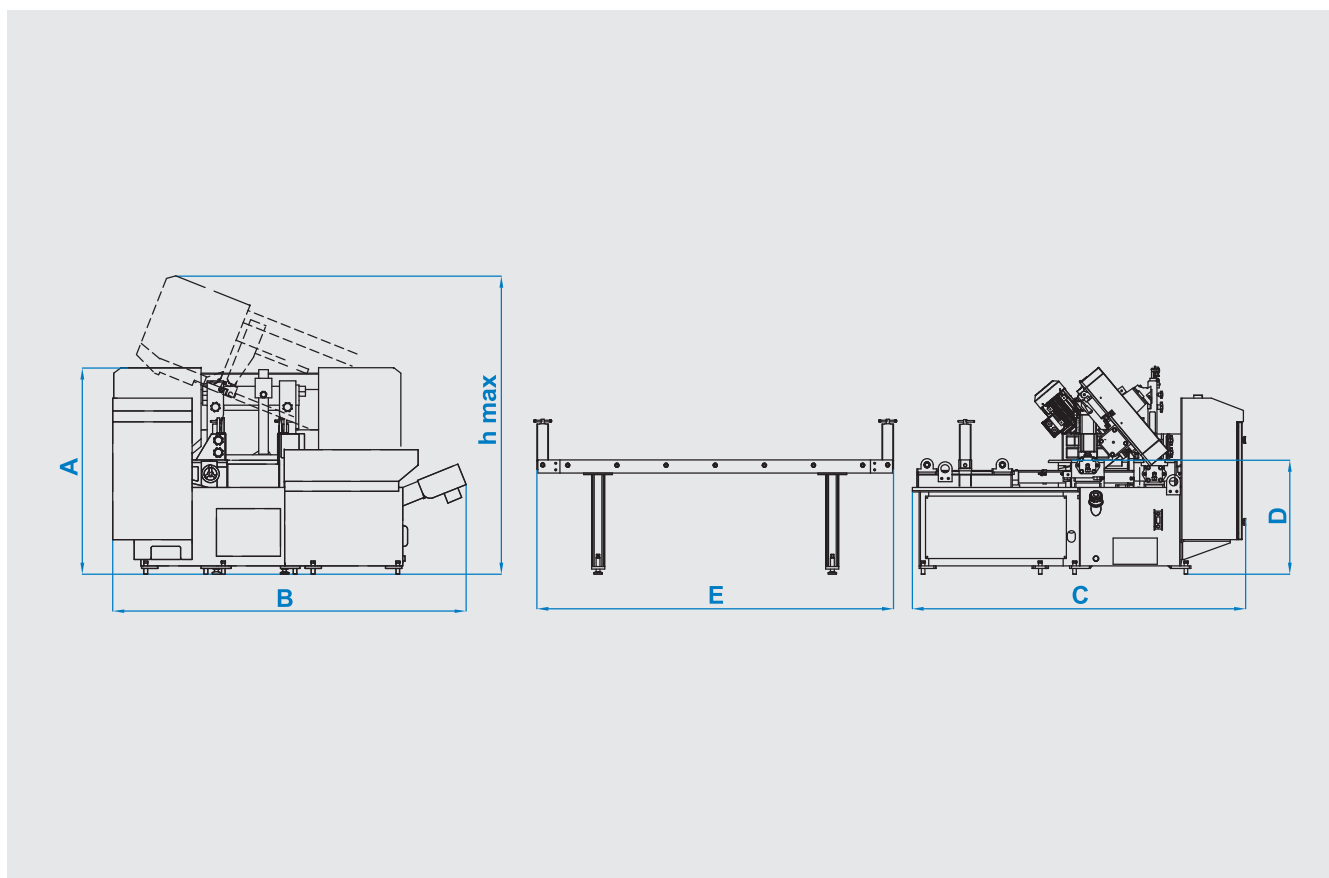
**ДАТЧИК ОБРЫВА
ПОЛОТНА**



РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ

РАЗМЕРЫ

МАЯТНИКОВЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

A	1300 mm	B	2560 mm	C	2165 mm	D	680 mm	E	2176 mm	hmax	1940 mm
---	---------	---	---------	---	---------	---	--------	---	---------	------	---------

Автомат	Размер полотна 41x1,3x4600 мм	Мощность привода полотна 3 кВт - 1400 об/мин	Мощность щетки для очистки полотна 0,19 кВт - 1500 об/мин
Мощность гидропривода 0,75 кВт - 1400 об/мин	Мощность подачи СОЖ 0,12 кВт - 3000 об/мин	Мощность привода конвейера для стружки 0,18 кВт - 1400 об/мин	Максимальная мощность 4,14 кВт
Скорость резания 15 м/мин - 49 м/мин	Вес 1820 кг	Напряжение электросети 400 В	Зажим заготовки Гидравлический
			Натяжение полотна Гидромеханическое

90°	mm	60°	45°	30°	0°	10°	45°	60°
Высота заготовки	350 mm	300 mm	300 x 400 mm					
Ширина заготовки	400 mm							
90°	mm	60°	45°	30°	0°	10°	45°	60°
Высота пакета заготовок	100 - 170 mm				-			
Ширина пакета заготовок	155 - 400 mm				170 x 170 mm			
					170 x 400 mm			



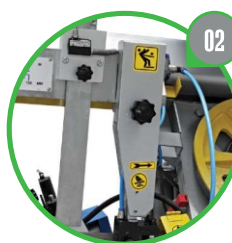
HSP 350 PLC



01

ДАТЧИК ОБРЫВА ПОЛОТНА

Датчик расположен на неприводном шкиве автоматически останавливает станок при обрыве полотна



02

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ ПИЛЫ

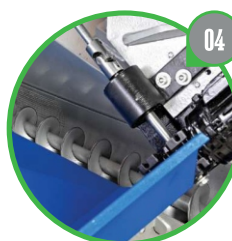
Автоматический контроль высоты подъема пильной рамы и скорости опускания (переход от холостого хода к рабочему) осуществляется с помощью датчика-планки в зависимости от размера заготовки



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

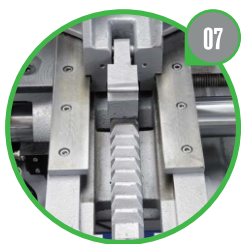
PLC - контролер (ЧПУ) управляет всеми электрическими и гидравлическими элементами станка



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

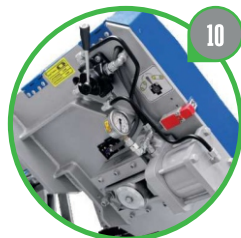
Возможна точная корректировка длины с помощью специальной рукоятки и счетчика



09

ПАКЕТНАЯ РЕЗКА

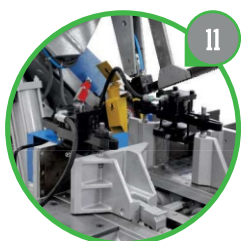
Для пакетной резки станок имеет вертикальные зажимы с гидравлическим приводом, которые устанавливаются на основные и подвижные тиски



10

НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА

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



11

ПОДВИЖНЫЕ ТИСКИ

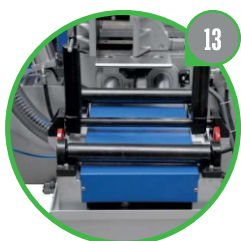
Подвижные тиски имеют гидравлический привод и осуществляют подачу заготовки на заданный размер



12

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Простая в использовании, эргономичная панель управления



13

ПОДАЧА ЗАГОТОВКИ

Точная подача заготовки обеспечивается гидравлической системой

