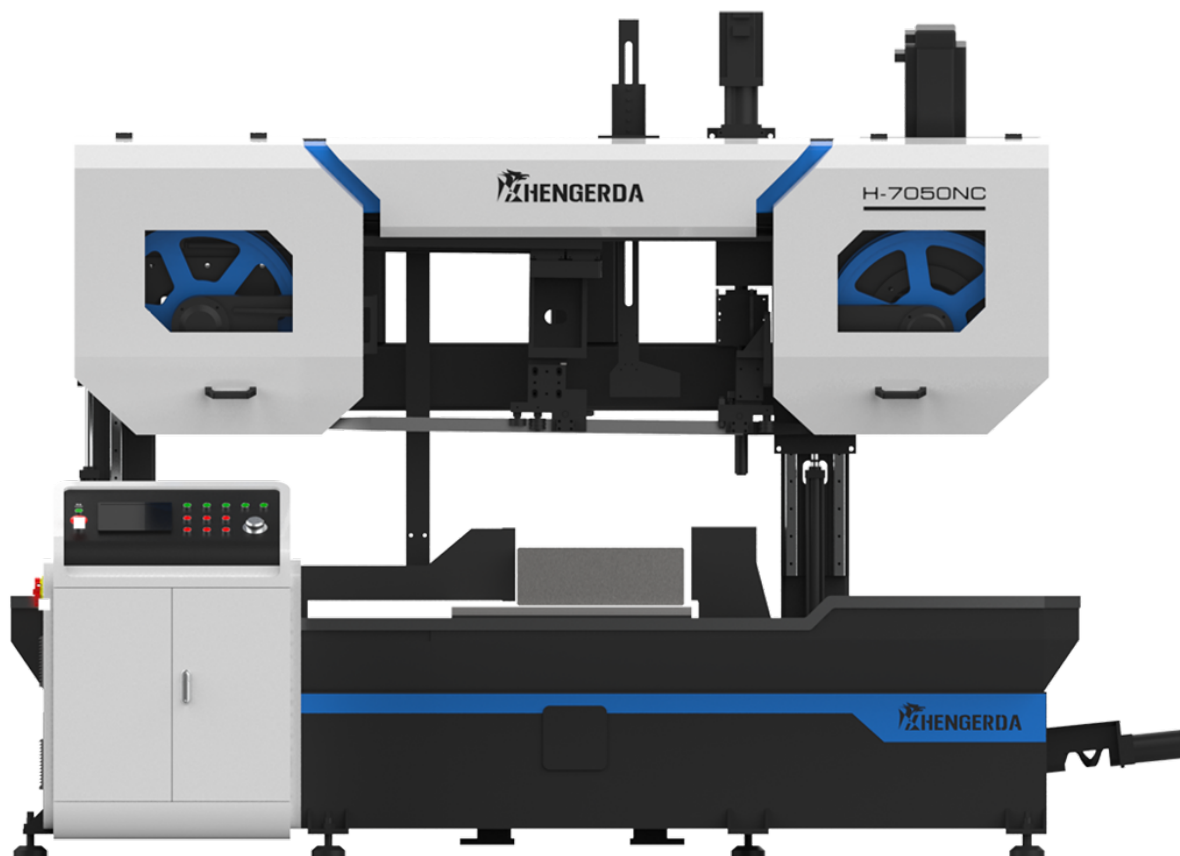




195009, г. Санкт-Петербург, вн.тер.г. муниципальный округ Финляндский округ, Свердловская наб., д. 4, стр. 1, ПОМЕЩ. 17Н
Тел.: +7 812 655-63-66, www.pilous.ru , e-mail: pilous@pilous.ru

Серия GF. Модель H-7050 NC



Карточка товара

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

- Производитель: **HENGERDA**
- Размер ленточной пилы: **54x1,6x6450 мм**
- Диапазон обработки: **90°**
- Главный двигатель: **380 В / 50 Гц / 7,5 кВт**
- Мощность гидростанции: **380 В / 50 Гц / 2,2 кВт**
- Скорость вращения ленточной пилы: **0-100 м/мин**
- Высота рабочего стола: **750 мм**
- Габаритные размеры (макс.): **3250 x 3350 x 2500 мм**
- Вес: **5000 кг**
- Скорость подачи пильной рамы: **0-250 мм/сек**
- Система ЧПУ: **DELTA, сенсорный экран 10 дюймов**
- Формат обрабатываемых заготовок: **Раскрой прямоугольных заготовок до 700x500 мм**
- Точность подачи материала: **1 мм**
- Скорость быстрого подвода пильной рамы к заготовке: **0-50 мм/сек**

Комплектация

Стандартная комплектация:

- Приводной рольганг 3 п.м. интегрированный в станок, управление осуществляется с выносного ПУ.
- Система ЧПУ DELTA обеспечивает обратную связь с заготовкой, корректируя режимы резания
- 2-х колонный формат исполнения
- Крепление шкивов через вилочную передачу
- Большая библиотека производственных программ
- Усиленная конструкция для труднообрабатываемых материалов
- Гидравлическое натяжение ленточного полотна
- Автоматический доводчик пильной рамы до заготовки
- Автоматическая регулировка режимов резания в зависимости от обрабатываемых материалов
- LED подсветка рабочей зоны
- Сигнальный фонарь
- Конвейер удаления стружки из станка
- Щётка снятия стружки с приводом
- Охлаждение масляным туманом
- Ленточное полотно

Дополнительные опции:

- Вертикальные гидравлические прижимы
- Рольганги серии K и R
- Ленточные полотна HENGERDA и PILOUS
- СОЖ PILOU

ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический, двухколонный ленточнопильный станок предназначен для раскроя больших серий плит и профильных габаритных конструкций в условиях поточного непрерывного производства, включая обработку труднообрабатываемых материалов.

Станок оборудован функциональной системой управления DELTA и сервоприводами на подачу пильной рамы.

Предусмотрена возможность задания программ процессов резки для различного числа заготовок с разными размерами при непрерывной работе. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного регулирования привода вращения пилы, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 0 до 100 м/мин. Скорость подачи пильной рамы настраивается автоматически в зависимости от заготовки. При прохождении максимального сечения в центре заготовки скорость подачи автоматически снижается, затем снова увеличивается, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы.