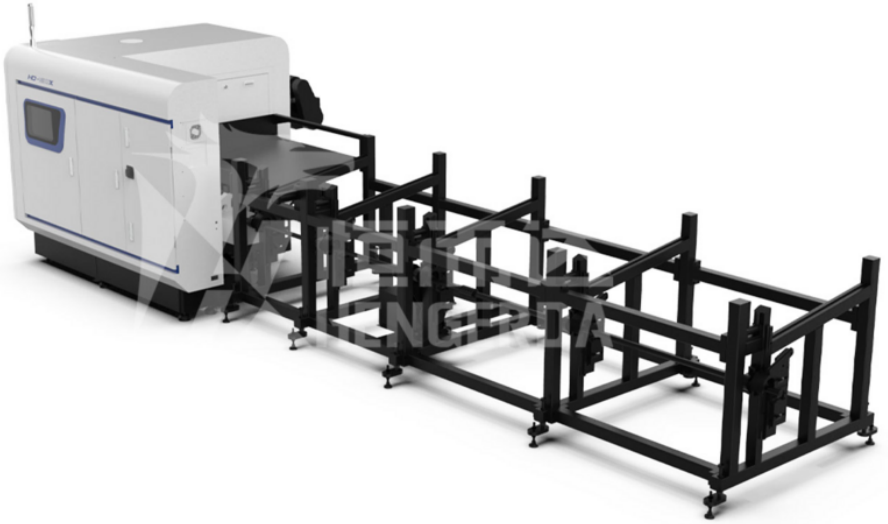
195009, г. Санкт-Петербург, вн.тер.г. муниципальный округ Финляндский округ, Свердловская наб., д. 4, стр. 1, ПОМЕЩ. 17Н
Тел.: +7 812 655-63-66, www.pilous.ru , e-mail: pilous@pilous.ru

HD-90X



Карточка товара

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

- Производитель: **HENGERDA**
- Габариты круглого проката, мм: **⌀15-⌀90**
- Габариты квадратного проката, мм: **15-60**
- Размер торцовки, мм: **10-100**
- Длина единичного хода подачи, мм: **5-800**
- Размер остатка заготовки в тисках, мм: **70**
- Точность подачи материала, мм: **± 0.05**
- Размер дисковой пилы, мм: **⌀315x⌀32xT2.3/t2.0**
- Размер и кол-во отверстий, мм: **⌀63/4/⌀11**
- Кол-во зубьев, Z: **54,60,72,80,100,120**
- Скорость подачи пильной рамы, мм/мин: **0-3000**
- Скорость подвода диска к заготовке (Холостой ход), м/мин: **18**
- Скорость подачи заготовки, м/мин: **20**
- Скорость вращения шпинделя, об/мин: **60-180**
- Мощность электродвигателя шпинделя, кВт: **15/2p**
- Мощность сервопривода, направляющего диск, кВт: **2**
- Мощность сервопривода подачи заготовки, кВт: **1.5**
- Мощность гидростанции, кВт: **2.2**
- Давление гидростанции, МПа: **7**
- Ёмкость маслобака под давлением, л: **90**
- Зажим заготовки: **Горизонтальный + вертикальный**
- Зажим подачи заготовок: **Горизонтальный**
- Напряжение, В: **380**
- Общая мощность, кВт: **21.5**
- Общий вес (включая стеллаж материалов), кг: **4500**
- Габарит станка ДхШхВ, мм: **2300x1850x1900**
- Габарит станка со стеллажом, мм: **7100x1850x1900**
- Габариты заготовок, Шт.: **⌀90 x 6м x 11**
- Длина, м: **3-6**

Комплектация	
Стандартная комплектация	**Дополнительные опции**
Комплект 2-х осевой	Комплект 3-х осевой (устройство укорочения остатка заготовки)
Автоматическая система распыления масла (масляный туман)	Улавливатель масляного тумана
Устройство автоматической подачи материала с дозатором 6 п.м.	Устройство автоматической подачи материала с дозатором (Продолжение к стандартному исполнению)
Лоток приёмный коротких заготовок	Конвейер отвода длинномерных заготовок с цепным приводом
Щётка снятия стружки с электроприводом	Щётка снятия стружки с автоматическим приводом
Конвейер спиральный для сбора стружки	Ящик деревянный (Упаковка)
Воздушный насос	Автоматический скребковый конвейер сбора стружки
Дисковая пила	Устройство отвода стружки при резке труб
Набор инструментов	Контейнер боковой для сброса заготовок
Инструкция по эксплуатации на русском языке	Компрессор воздушный с системой фильтрации воздуха
По на русском языке	Доставка до адреса
Маяк сигнальный	ПНР

ОПИСАНИЕ

После многих лет исследований и разработок, а также технологических инноваций, основанных на опыте работы с металлическими материалами, компания HENGERDA самостоятельно разработала полностью автоматическое высокоточное интеллектуальное оборудование – дисковые автоматические станки марки LINGYING.

Дисковые автоматические станки с ЧПУ изготовлены на базе высокопрочной литейной станины, оснащены линейными направляющими и ШВП, что обеспечивает высокую точность и производительность. Станки оснащены полностью разработанной компанией HENGERDA системой управления, отличающейся высокой скоростью отклика и простотой управления.

В настоящее время компания HENGERDA выпустила три серии дисковых автоматических станков:

1. **Серия B** – маятниковая распиловка – станки первого поколения
2. **Серия P** – горизонтальная распиловка – станки второго поколения
3. **Серия X** – наклонная распиловка – **станки третьего поколения**

Конструкция станков реализована по принципу подачи инструмента к заготовке без люфта, что достаточно ощутимо повышает стойкость и срок службы диска. Все серии имеют широкий размерный ряд, способный удовлетворить потребности рынка.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Персональная разработка системы ЧПУ.**
  Реализовано на базе ПЛК, софт разработан компанией самостоятельно с адаптивным внешним дизайном и быстрымоткликом, что делает работу более удобной.
- **Высокопрочная литая станина.**
  Обладает высокой жёсткостью, ударопрочностью и низкой степенью деформации, что значительно влияет на качество и стабильность распиловки.
- **Коробка передач нового типа.**
  Инновационная разработка заключается в отсутствии люфта между шестернями в процессе пиления диском заготовки, что обеспечивает эффективность процесса резания и срок службы дисковой пилы.
- **Инновационный подход к автоматизации процессов перемещения**
  Оси подачи заготовки в зону резания и подачи дисковой пилы в заготовку реализованы на базе сервоприводов, ШВП и линейных направляющих. Данная технология обеспечивает максимальную точность и эффективность резания.
- **Конструкция для уменьшения остатка материала в тисках (Третьи тиски на 3-х осевых станках)**
  Уникальная система зажима для уменьшения остатка заготовки. Подразумевает зажим заготовки с помощью устройства фиксации с двумя раздельными гидроцилиндрами и сервоприводом подачи. Повышает процент выхода ликвидного материала и экономит производственные затраты.

- **Система охлаждения микроспреем (масляный туман)**
  В станке используется передовая технология точечного распыления масла MQL. Понижает температуру нагрева диска, повышая его стойкость, снижает загрязнение рабочего места и окружающей среды.