

HP2-45C/HP52C/HP2-56C



单机头双系统机型

此机型配备了先进的起底板装置和切夹纱装置。通过分段控制，可调节的牵拉转速，满足各种不同织物组织的牵拉需求，完成复杂花型的编织工作。配合两侧的切夹纱装置，有效的减少了纱线的浪费，提高了生产效率。

机器具备全新的控制系统，可升级至自动编排32把纱嘴的花型，并同时自动调整这些纱嘴的编织停放位置。系统可以完成在同一行中多把纱嘴的合并编织工作，不但提高了生产效率，而且也完成了诸如嵌花和织可穿等复杂花型的编织工作。

此机型还具备动态线圈密度功能，可以使密度马达在花型的同一行编织过程中，调节线圈密度的大小。同时具备的动态机器速度功能，可以机头在花型的同一行编织过程中改变它的运行速度。这项重要的创新功能，使得生产时间减少了20%。

全新的控制系统可以在共用一个服务器的前提下，在各机台之间建立网络连接。利用这项功能，我们就可以在机器间进行花型的传输和共享，以及查阅各机台生产控制的数据报告。

产品规格

针距 7G、12G、14G、16G

编织幅度 45、52、56（英寸）

编织速度 24段选择，最高速度达到1.2m/s,采用AC伺服马达控制，伺服马达利用精密的回授控制与结合高速运算能力的数字信号处理器（DSP），控制IGBT产生精确电流输出；

编织系统 单机头/双系统；

编织功能 翻针、吊目、挑孔、嵌花、提花、明收针、暗收针、及其他规则花型编织；

针床移位 采用AC伺服马达控制，移针范围达2英寸，同时具有精确的微调功能；

探针报警系统 探针报警

读针信号 先进的编码器读针

翻针功能 三角复合式设计，单/双协同皆可单独或同时翻针，也可一系统编织，达到高效生产；

线圈密度 步进马达控制，24段密度选择，采用细分技术，可调范围：0—650度，更能准确的控制衣片长短，采用闭环系统监控马达当前位置；

沉降片系统 步进马达控制，可根据不同的织物进行调整，达到多种收针和放针效果，分左右系统调节；

翻针功能 三角复合式设计，单/双协同皆可单独或同时翻针，也可一系统编织，达到高效生产；

翻针功能 三角复合式设计，单/双协同皆可单独或同时翻针，也可一系统编织，达到高效生产；

起底装置（C系列） 采用封闭式U型复合针，这种特别的复合针拥有活动的释放原理，可对纱针进行可靠握持、脱圈；

剪刀夹子 包括2个剪刀、四个夹子，分别有六个马达单独控制，程序指令可同步或分开进行，进一步提高工作效率，有效减少纱线浪费；

卷布系统 电脑程序指令，步进马达控制，24段拉力选择，可调范围：0-100；
换色系统 2*8组纱嘴配置在4支导轨的左右两侧，可在针床任何位置切换纱嘴（备特殊无虚线嵌花专用纱嘴装置供选购）；

保护系统 当机器在动作过程中出现断纱、结头、浮纱、倒卷、片数结束、移床未归、撞针脚、程序错误等情况下，自动报警，并设有安全自锁保护装置；

控制系统 1. 屏幕采用LCD工业显示器，触摸屏图形化界面，传输方式采用USB及网络，系统扩展内存达1G，可同时存入大量花型文件，并可根据生产需要随时调出使用； 2. 监控画面：可显示各种工作参数和正在编织行的度目值，并在机器运转时随时进行调整，最大限度方便操作及节约时间； 3. 制版系统及控制系统（软件部分）升级方便，为无偿配置； 4. 多语言操作版本：支持中文、英文、阿拉伯等语言版本，同时还可根据客户需要进行设置所需语种；

网络功能 高速以太（ETHERNET）网络可容纳多至250台横机，编织资料可上传、下载及共享；

电源 单相220V/三相380v，采用先进CMOS技术，在停电瞬间具有记忆及恢复功能；