

HP4-100S

机器描述 产品规格 机器尺寸 细节展示 布样

针距 8G 10G 12G

编织幅度 100 (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 两机头分开2+2系统, 两机头合并4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;

卷布系统 电脑程序指令, 步进马达控制 (双马达), 24段拉力选择, 可调范围: 0-100;

换色系统 4*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512M, 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;