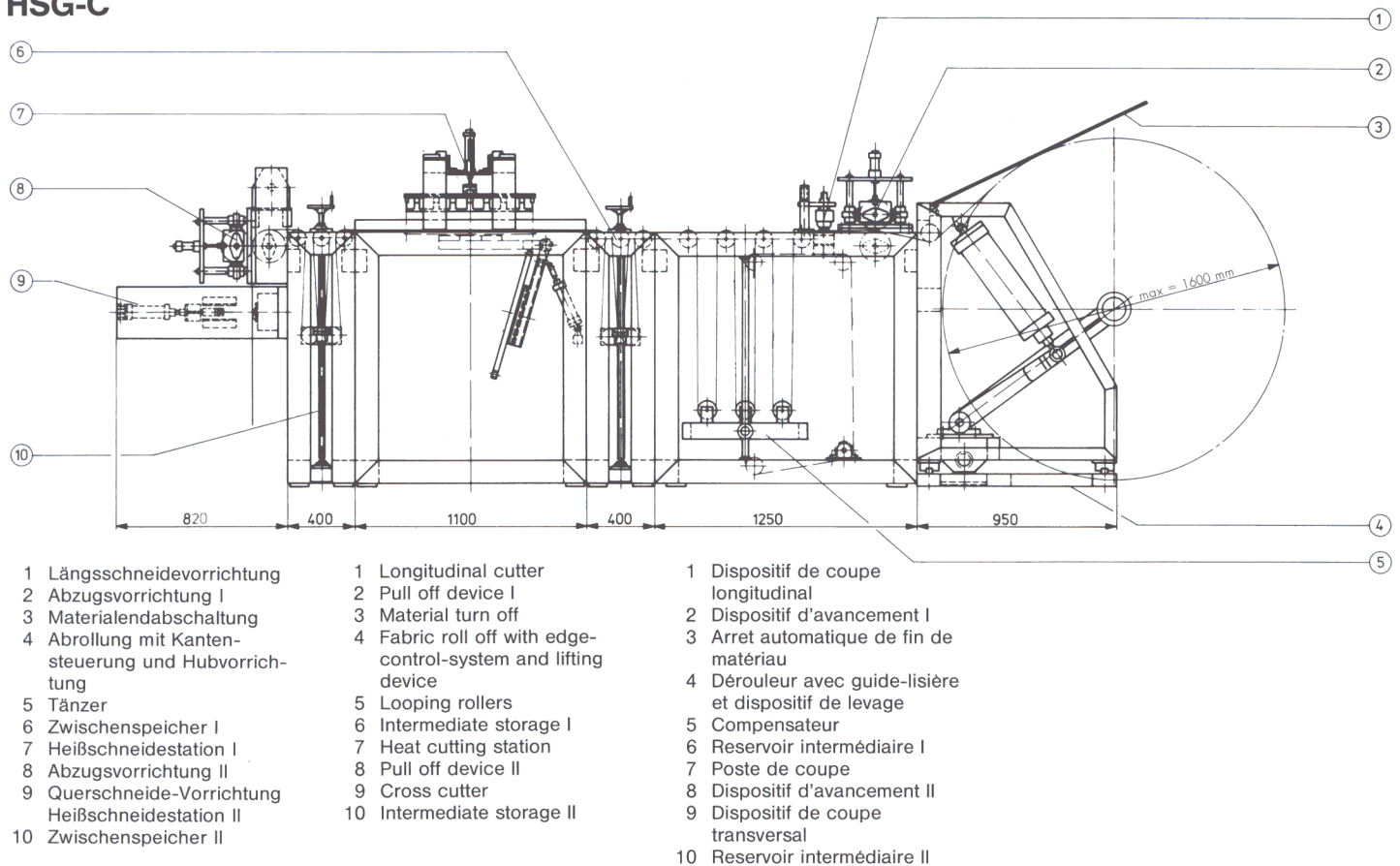


HSGM

HEISSSCHNEIDE-MASCHINEN (Querrichtung)
THERM CUTTING MACHINES (cross direction)
MACHINES DE COUPE À CHAUD (sens transversal)



HSG-C



Heißschneide-Maschine Baureihe HSG-C

Die Heißschneide-Maschine der Baureihe HSG-C wird speziell zum thermischen Ablängen von PP-Bändchengewebe für Silo-Bags (Containersäcke) eingesetzt. Die thermisch geschnittenen Kanten fransen nicht aus. Rundgewebe läßt sich leicht wieder öffnen.

Nach einem Baukastensystem sind die einzelnen Stationen miteinander verbunden, dadurch lassen sich andere Baugruppen integrieren, zum Beispiel eine Druckmaschine.

Das Gewebe liegt überwiegend in Ballenform vor und wird in der Abrollung abgewickelt. Die drehbare Abwickelwelle wird in Klapplagern mit Bremse gehalten. Die Bremse ist einstellbar. Der Ballen kann mit einer integrierten pneumatisch schwenkbaren Hubvorrichtung in der Abrollung angehoben werden. Sind die Gewebelagen auf den Ballen verschoben, dann kann die Gewebbahn mit einer Kantensteuerung geführt werden. Die Abtastung erfolgt photoelektronisch und die Verschiebung elektromotorisch.

Eine Endabschaltung verhindert ein völliges Abwickeln des Gewebes von der Hülse. Das Bahrende kann somit an den Bahnanfang des neuen Ballens angenäht werden.

Die Abzugsvorrichtung I zieht das Gewebe vom Ballen und fördert es in den Tänzer. Die Geschwindigkeit reguliert sich automatisch über die Gewebelänge im Tänzer. Je schneller das Gewebe aus dem Tänzer gezogen wird, um so schneller fördert die Abzugsvorrichtung I.

In der Heißschneidestation I werden die Füllöffnungen thermisch geschnitten. Die Formschnitten sind leicht auswechselbar.

Die Abzugsvorrichtung II zieht das Gewebe mit hoher Geschwindigkeit aus dem Tänzer. Ist die vorher eingestellte Länge erreicht, dann trennt die Querschneide in der Heißschneidestation II das Gewebe. Im gleichen Takt wird auch die Füllöffnung geschnitten. Da diese bei langen Abschnitten in der Mitte liegen kann, wäre der Abstand Füllöffnung – Querschnitt entsprechend lang. Um die Maschine nicht unnötig zu vergrößern, kann ein Zwischenspeicher eingebaut werden. Die Speicherkapazität läßt sich über den Abstand der Umlenkwalzen einstellen.

Die Transformatoren zum Beheizen der Schneiden sind im Steuer-schrank. Die Sekundärseite – Stromversorgung der Schneiden – ist galvanisch vom Netz getrennt. Die Spannung liegt im Bereich der Schutzspannung von 42 Volt. Entsprechend der sich im Einsatz befindlichen Schneiden wird der Heizstrom über einen Wechselstrom-steller mit Strombegrenzung reguliert. Bei Wechsel der Füllöffnungs-schneiden ist kein Nachstellen erforderlich. Extern kann der Heizstrom und damit die Temperatur individuell verstellt werden. Über ein Anzeigeinstrument läßt sich die einmal ermittelte Temperatur an den Schneiden reproduzieren und überwachen.

Technische Daten:

Warenbreite:	Bis 2,2 m – andere auf Anfrage.
Abzugsgeschwindigkeit:	60 m/min.
Abschnitte:	Bei L = 1,0 m 600 Stck./Std. Bei L = 4,0 m 360 Stck./Std. Bei L = 7,0 m 300 Stck./Std.
Füllöffnungen:	Rund, oval, gerader oder kreuzförmiger Schlitz.
Steuerung:	Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS).
Temperatur:	100–700 ° C, stufenlos verstellbar.
Längenmessung:	Von 0–100 m; millimeterweise einstellbar – Anzeige digital.
Stückzähler:	Mit Vorwahl; Anzeige digital.
Kantensteuerung:	Photoelektronisch, Verschiebe-bereich +/- 100 mm.
Spannung:	380 Volt.
Leistungsaufnahme:	Pro 10 cm Schneide bei 600 ° C ca. 180 VA.
Druckluft:	6 bar.

Therm cutting machine Series HSG-C

The therm cutting machine HSG-C is specially used to cut pp-small-band-fabrics for silo-bags (container bags). The by heat cut edges do not fray or tear. Endless woven fabric can be opened without problems.

The individual stations are connected in a modular system. This allows further components to be added or integrated (a printing machine for example).

The fabric (usually on a bale) is uncoiled in the unwinding section. The rotating take-off roller is held in disengaging carriers which are fitted with a brake. The brake can be adjusted. The fabric roll can be lifted by means of an integrated hydraulic device. If the individual fabric layers on the roll have slipped, a straight cutting result can be obtained by means of an edge controlling device. The edge scanning is photo-electronically while the roll is moved by a motor.

A limit switch prevents complete unwinding of the fabric from the basic roller to allow stitching of the end piece to the following fabric roll if this should be preferred in the individual case.

The calender roller I pulls the fabric off the roll and feeds it into the looping section. The speed is controlled automatically through the fabric length which is stored in the looping section. The quicker the fabric is pulled out of the looping section, the faster the calender roller I feeds new fabric into the looping storage.

The filling holes are cut into the fabric in the therm cutting section I. The shaped blades can be exchanged easily.

The calender roller II pulls the fabric with high speed out of the looping device. If the programmed length measure has been received, the cross cutter device in therm cutting section II separates the material. The filling hole by the way is cut in the same cycle.

Since this hole may be located in the center of a long piece, the distance filling hole – cross section would be accordingly long. Therefore, not to oversize the machine, it can be fitted with an intermediate storage. The storage capacity can be adjusted by setting of the “bypass-rollers”.

The transformers to heat the blades are in the control box. The secondary, power supply to the blades, is separated from the mains galvanically.

The voltage is within the 42 V safety range. Depending on the number of actuated blades, the heating current is regulated by an a.c. controller with current limiter. No adjusting is necessary when changing the blades of the filling holes. Heating current and temperature can be adjusted individually by an external potentiometer. The once set blade temperature can be controlled/checked from a display.

Ratings:

Fabric width:	up to 2.2 m – further widths on special request
Draw-off speed:	60 m/min.
Piece output:	L = 1.0 m – 600 pcs./h L = 4.0 m – 360 pcs./h L = 7.0 m – 300 pcs./h
Filling holes:	round, oval, straight or cross-slot
Control system:	storage programmable (SPS)
Temperature:	100–700°C, infinitely variable
Length measure:	from 0–100 m, setting by millimeter, digital display
Piece counter	with preselector, digital display
Edge control	photoelectronic cell, sliding range +/- 100 mm
Voltage	380 V
Power input	approx. 180 VA per each 10 cm blade section at 600° C.
Compressed air	6 bar

Machine de découpage à chaud Série HSG-C

Cette machine est spécialement conçue pour couper de la toile tissée PP pour conteneurs souples. Les bords de coupe ne s'effilochent plus, le tissu tubulaire s'ouvre facilement.

Les différentes unités sont liées selon le système de construction additionnelle, ce qui permet une intégration d'éléments supplémentaires, par ex. une imprimeuse.

Le matériau se présente généralement en forme de rouleau. Le rouleau-dévidoir rotatif, équipé d'un frein modérable, est tenu dans un réservoir à bascule. L'intégration d'un dispositif de levage pneumatique et rotatif permet la levée du rouleau. Un guide-lisière centre le matériau en cas de décentrage. La détection se fait par photo-électronique et le centrage par électromoteur.

Un déclenchement de fin de course empêche le déroulage complet du tissu et permet de cette façon le raccordement avec un nouveau rouleau.

Le dispositif de déroulement I tire le matériau à partir du rouleau dans un compensateur. La vitesse se règle automatiquement par la longueur du matériau dans le compensateur.

Les ouvertures sont coupées par voie thermique dans le poste de coupe I. Les lames sont facilement interchangeables.

Le dispositif de déroulement II tire le matériau à grande vitesse du compensateur. Arrivé à la longueur préselectionnée, le tissu est coupé par une lame transversale dans le poste de coupe II. La coupe-ouverture est faite en cadence.

Selon les longueurs à couper, la coupe-ouverture peut se trouver au milieu, donc pour éviter une longueur excessive de la machine, le montage d'un réservoir intermédiaire est possible. La capacité du réservoir se règle par la distance du rouleau de renvoi.

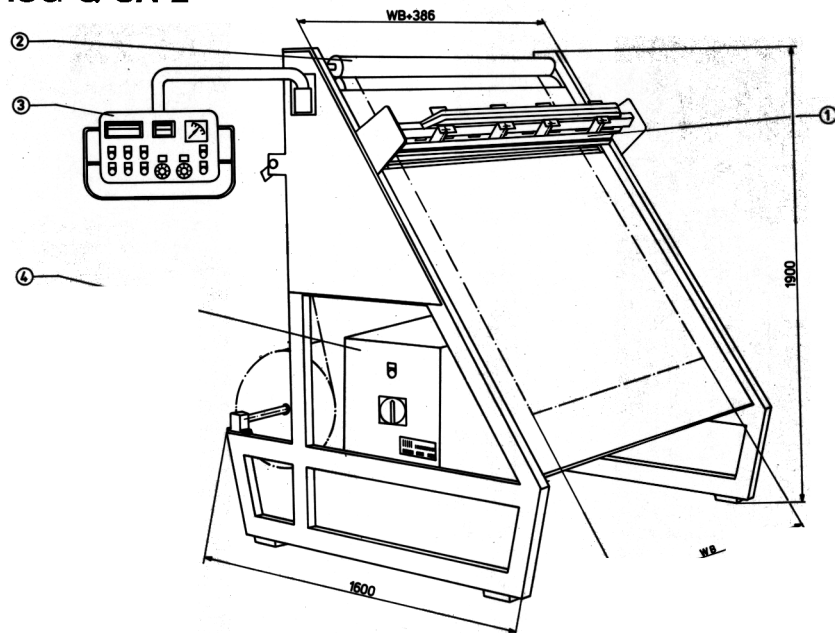
Les transformateurs pour la chauffe des lames se trouvent dans l'armoire de commande. Le secondaire – alimentation des lames – est séparé galvaniquement du réseau. La tension est sous tension de protection 42 V.

Le courant de chauffe est réglé, selon les lames mises en service, par un graduateur CA à courant limitatif. Un réajustement, en cas de changement de lames, n'est pas nécessaire. Le courant de chauffe et par là la température est réglable de l'extérieur. Un indicateur permet de surveiller et de reproduire la température préselectionnée des lames.

Caractéristiques techniques:

Largeur du matériau:	jusqu'à 2,2 m, autres dimensions sur demande
Vitesse:	60 m/min
Coupes:	L = 1,0 m 600 p/h L = 4,0 m 360 p/h L = 7,0 m 300 p/h
Coupe-ouverture:	ronde, oval, droite, cruciforme
Commande:	programmable à mémoire
Température:	100–700° C, réglable en continu
Réglage en longueur:	de 0–100 m, réglable en mm, indicateur digital
Compteur numérique:	avec préselection, indicateur digital
Guide-lisière:	photo-électronique +/- mm
Tension:	380 V
Puissance absorbée:	avec 600° C et par 10 cm de lame env. 180 VA
Air comprimé:	6 bar

HSG-Q-SA-2



- 1 Querschneide
- 2 Abzugsvorrichtung
- 3 Steuergerät
- 4 Heiztransformator

- 1 Cross cutter
- 2 Pull off device
- 3 Controller
- 4 Heating transformer

- 1 Lame transversale
- 2 Dispositif d'avancement
- 3 Appareil de commande
- 4 Transformateur de chauffe

Querschneide-Maschine Baureihe HSG-Q-SA-2

Die Querschneide-Maschine der Baureihe HSG-Q-SA-2 eignet sich zum thermischen Schneiden von synthetischen Gewebe aller Art, speziell für Schwergewebe, wie zum Beispiel Markisen-, Filter- und PP-Gewebe.

Das auf Ballen vorgelegte Gewebe wird mit Transportwalzen abgezogen, nach Erreichen der eingegebenen Länge folgt der Trennschnitt. Der Abschnitt fällt durch sein Eigengewicht nach unten oder kann mit einem Handlingsystem weiter gefördert werden. Der Vorgang wiederholt sich automatisch.

Technische Daten:

Warenbreite:	Bis 2,5 m – andere auf Anfrage.
Abzugsgeschwindigkeit:	40 m/min.
Abschnitte:	Bei L = 1,0 m 600 Stck./Std. Bei L = 4,0 m 360 Stck./Std.
Steuerung:	Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS).
Temperatur:	100–700° C, stufenlos verstellbar.
Längenmessung:	Von 0–100 m; millimeterweise einstellbar – Anzeige digital.
Stückzähler:	Mit Vorwahl; Anzeige digital.
Spannung:	380 Volt.
Leistungsaufnahme:	Pro 10 cm Schneide bei 600° C ca. 180 VA.
Druckluft:	6 bar.

Ratings:

Fabric width:	up to 2.5 m – further widths on special request
Draw-off speed:	40 m/min.
Piece output:	L = 1.0 m – 600 pcs./h L = 4.0 m – 360 pcs./h
Control system:	storage programmable control (SPS)
Temperature:	100–700° C, infinitely variable
Length measure:	from 0–100 m, setting by millimeter, digital display
Piece counter:	with preselector, digital display
Voltage:	380 V
Power input:	approx. 180 VA per each 10 cm blade section at 600° C.
Compressed air:	6 bar

Machine de découpage à chaud Série HSG-Q-SA-2

Cette machine convient pour découper des tissus synthétiques de tout genre et spécialement des matériaux lourds comme par ex. toile à store, toile à filtre ou tissu PP.

Le matériau sous forme de balles est avancé par des cylindres d'entraînement, arrivé à la longueur programmée, le matériau est sectionné. Le morceau coupé tombe par son propre poids ou peut être évacué par un dispositif automatique. Le cycle se répète automatiquement.

Caractéristiques techniques:

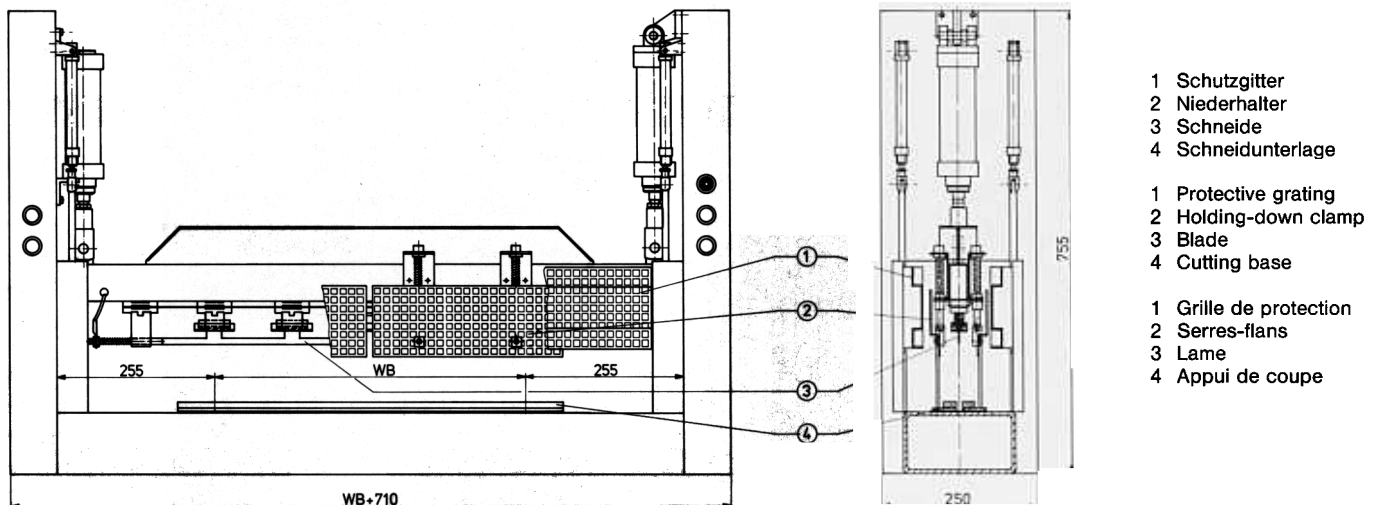
Largeur du matériau:	jusqu'à 2,5 m, autres dimensions sur demande
Vitesse:	40 m/min.
Coupes:	L = 1,0 m 600 p/h L = 4,0 m 360 p/h
Commande:	programmable à mémoire
Température:	100–700° C, réglable en continu
Réglage en longueur:	de 0–100 m, réglable en mm, indicateur digital
Compteur numérique:	avec préselection, indicateur digital
Tension:	380 V
Puissance absorbée:	avec 600° C et par 10 cm de tranchant env. 180 VA
Air comprimé:	6 bar

Therm cutting machine Series HSG-Q-SA-2

The cross-cutting machine of series HSG-Q-SA-2 is suitable to separate by heat all kinds of synthetic fabric, specially heavier weight fabric such as awning material, filter cloth and polypropylene material.

The fabric is pulled from the bale by conveyor rollers. When the programmed length has been achieved the fabric is separated. The cut piece falls down or can be moved on to another place by a handling system. This sequence of operation is repeated automatically.

HSG-Q



Querschneide-Aufsatz Baureihe HSG-Q

Der Querschneide-Aufsatz der Baureihe HSG-Q eignet sich zum thermischen Schneiden von synthetischen Gewebe aller Art, speziell für Schwergewebe wie zum Beispiel Markisen-, Filter- und PP-Gewebe.

Das Gewebe kann manuell vorgelegt werden oder maschinell, wenn der Schneidaufsatz in einer Maschine integriert ist. Niederhalter verhindern ein Verschieben des Gewebes beim Schneidvorgang. Die beheizte Schneide wird pneumatisch abgesenkt, das Gewebe thermisch getrennt und die Schneide wieder angehoben.

Dieser Ablauf erfolgt automatisch und kann durch eine Maschinensteuerung gestartet werden.

Die Transformatoren zum Beheizen der Schneide sind in einem separaten Gehäuse. Die Sekundärseite, Stromversorgung der Schneide – ist galvanisch vom Netz getrennt. Die Spannung liegt im Bereich der Schutzspannung von 42 Volt.

Technische Daten:

Warenbreite:	Bis 5 m – andere auf Anfrage.
Trennelement:	Elektrisch beheizte Schneide, Aufheizzeit ca. 20 Sekunden.
Temperatur:	100–700° C, stufenlos einstellbar.
Schnittgeschwindigkeit:	3 Sekunden, einschließlich Senken und Heben der Querschneide.
Spannung:	380 Volt – 50/60 Hz.
Leistungsaufnahme:	Pro 10 cm Schneide bei 600° C ca. 180 VA.
Druckluft:	6 bar.

Therm cutting attachment Series HSG-Q

The cross-cutting top of series HSG-Q is suitable to separate by heat all kinds of synthetic fabric, mainly heavy weight fabric, such as awning material, filter cloth and polypropylene material.

The fabric can be placed into the machine manually or mechanically if the system is mounted to a machine. Pressure pads prevent sliding of the fabric during the cutting operation.

The heated blade is lowered pneumatically, the fabric is separated by heat and the blade returns to starting position after the cutting is completed. This sequence of operation is released automatically and can be started through the machine control system.

The transformers to heat the blades are in a separate box. The secondary – power supply to the blades – is separated galvanically from the mains. The voltage is within the 42 V safety range.

Ratings:

Fabric width:	up to 5 m – further widths on special request
Cutting element:	electrically heated blade, preheating approx. 20 secs.
Temperature:	100–700° C, infinitely variable
Cutting speed:	3 seconds, incl. lowering and lifting of blade
Voltage:	380 V – 50/60 Hz.
Power input:	approx. 180 VA per ea. 10 cm blade section at 600° C.
Compressed air:	6 bar

Machine de découpage à chaud tranchant transversal Série HSG-Q

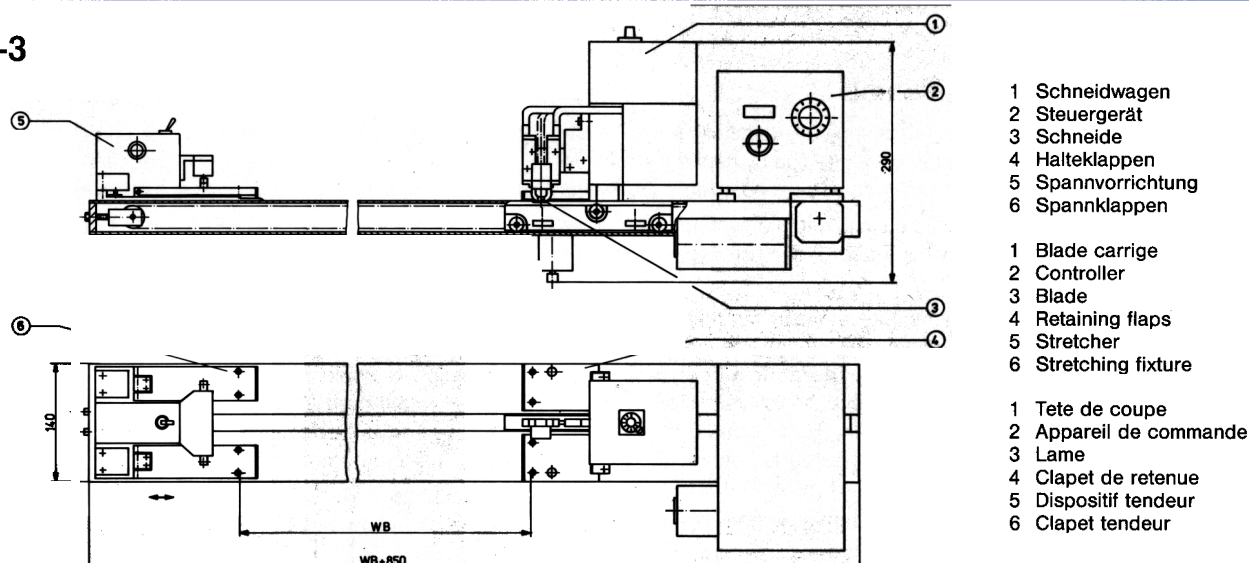
Ce dispositif convient pour découper des tissus synthétiques de tout genre et spécialement des matériaux lourds comme par ex. toile à store, toile à filtre ou tissu PP.

Le matériau peut être avancé manuellement ou mécaniquement si le dispositif est intégré dans une machine. Des serres-flans évitent tout décalage du tissu pendant la coupe. Le tranchant est abaissé pneumatiquement, coupe le matériau par voie thermique et remonte dans sa position initiale. Ce déroulement est automatique et peut être déclancher par une commande mécanique. Les transformateurs de chauffe du tranchant se trouvent dans un boîtier à part. Le secondaire – alimentation du tranchant en courant – est séparé galvaniquement du réseau, la tension est sous tension de protection de 42 V.

Caractéristiques techniques:

Largeur du matériau:	jusqu'à 3,5 m autres dimensions sur demande
Élément de coupe:	tranchant chauffé par l'électricité, temps de chauffe env. 20 sec.
Température:	100–700° C, réglable en continu
Vitesse de coupe:	3 sec., y compris levée et descente du tranchant
Tension:	380 V – 50-60 Hz
Puissance absorbée:	avec 600° C et par 10 cm de tranchant env. 180 VA
Air comprimé:	6 bar

HSG-Q-SA-3



Querschneide-Vorrichtung Baureihe HSG-Q-SA-3

Die Querschneide-Vorrichtung der Baureihe HSG-Q-SA-3 eignet sich zum thermischen Schneiden von synthetischen Gewebe aller Art, speziell für Schwergewebe, wie zum Beispiel Markisen-, Filter- und PP-Gewebe.

Die Vorrichtung läßt sich sehr gut, auf Grund der geringen Abmessungen, in einen Konfektionstisch einbauen.

Das Gewebe wird manuell vorgelegt, am Schnittanfang geklemmt und am Schnittende geklemmt und angespannt. Der Schneidkopf mit der Schneide wird motorisch über die Schnittbreite bewegt und nach erfolgter Trennung des Gewebes automatisch zurückgezogen.

Der Transformator zum Beheizen der Schneide und die Temperaturregelung befinden sich im beweglichen Schneidkopf. Die Schneide steht auf einer Keramikunterlage. Bei dieser Art des Schneidens wird ein sauberer und fast wulstfreier Schnitt erzielt.

Es können auch Streifen bis minimal 25 mm geschnitten werden.

Technische Daten:

Warenbreite:	Bis 7,0 m – andere auf Anfrage.
Trennelement:	Elektrisch beheizte Schneide, Aufheizzeit ca. 8 Sekunden.
Temperatur:	100–700° C, stufenlos verstellbar und Konstanthaltung des jeweils eingestellten Wertes.
Schnittgeschwindigkeit:	0–20 m/min., stufenlos einstellbar.
Spannung:	380 Volt.
Leistungsaufnahme:	150 VA.
Druckluft:	6 bar.

Therm cutting device Series HSG-Q-SA-3

The cross-cutting device of series HSG-Q-SA-3 is suitable for thermal cutting of synthetic fabric of all kinds, especially for heavy fabric such as awning material, filter cloth or polypropylene. The system can be easily integrated into a production table due to its small dimension.

The fabric is placed into the machine manually. It is fixed by clamps on both ends and stretched. The blade head with the blade is moved by a motor across the fabric width and returns automatically to the starting position after the fabric has been separated.

Both, transformer to heat the blades and temperature control system are mounted in the movable cutting head. The blade rests on a ceramic base. This ensures a clean and ridgeless cutting result.

The minimum width to cut down to is 25 mm.

Ratings:

Fabric width:	up to 7.0 m – further widths on special request
Cutting element:	electrically heated blade, working temperature is achieved in 8 secs. only
Temperature:	100–700° C, infinitely variable, the selected temperature is controlled constantly.
Cutting speed:	0–20 m/min., infinitely variable
Voltage:	380 volt
Power input:	150 VA
Compressed air:	6 bar

Dispositif de coupe à chaud Série HSG-Q-SA-3

Ce dispositif convient pour découper tous tissus synthétiques et spécialement des matériaux lourds, comme par ex. toile à filtre ou à store et tissu PP. Les dimensions restreintes, permettent facilement une intégration dans une installation déjà en place.

Le matériau est avancé à la main, le tissu est tenu des deux cotés par des serres-flans. La tête de coupe est entraînée par moteur et se déplace sur la largeur du matériau, l'opération de coupe terminée, elle retourne dans sa position initiale. Le transformateur pour la chauffe de la lame et le réglage de température se trouvent dans la tête de coupe. La lame pose sur une plaquette céramique.

Cette méthode de découpage permet une coupe nette et droite. On peut couper des bandes d'une largeur de 25 mm minimum.

Caractéristiques techniques:

Largeur:	jusqu'à 7,0 m, autres dimensions sur demande
Elément de coupe:	lame chauffée directement, temps de chauffe env. 8 sec.
Température:	100–700° C, réglable en continu, la température déterminée est maintenue constante.
Vitesse de coupe:	0–20 m/min., réglable en continu
Tension:	380 V
Puissance absorbée:	150 VA
Air comprimé:	6 bar