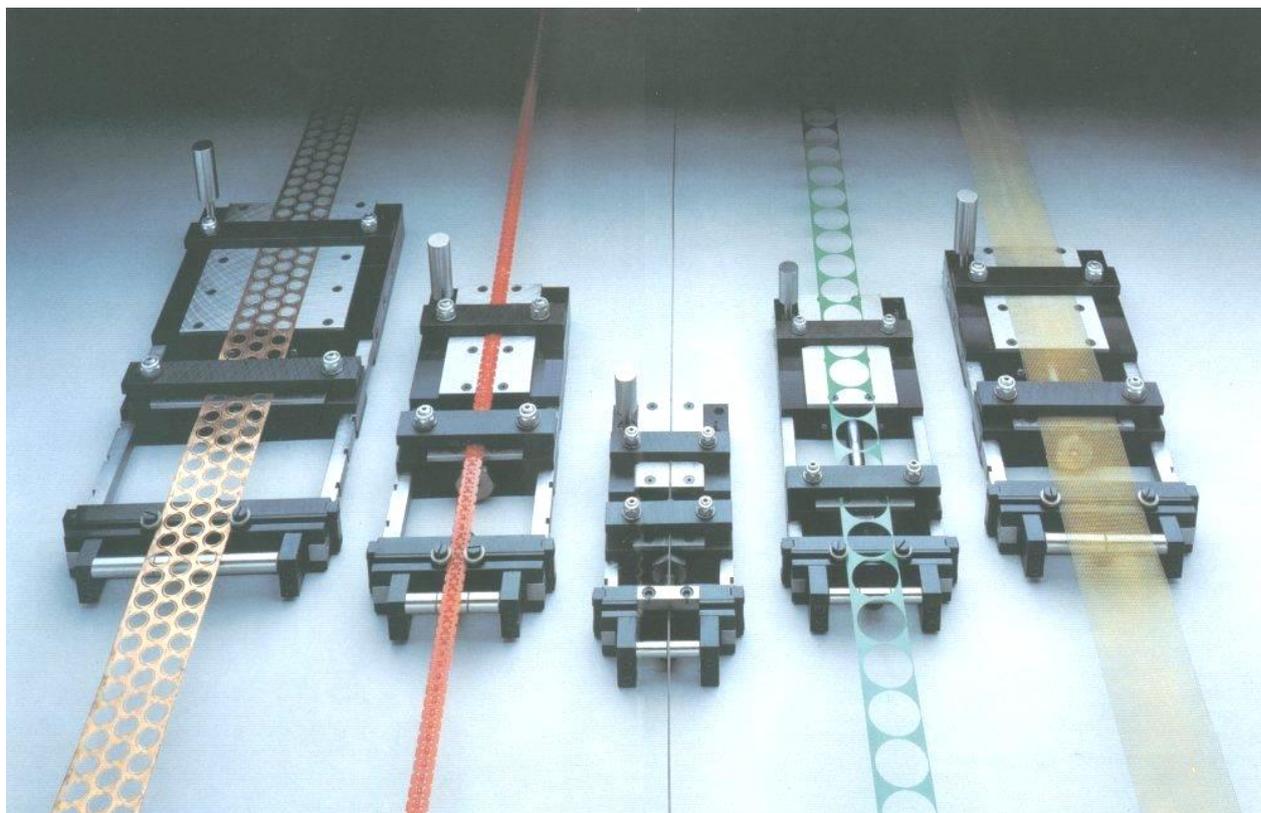


Пневматические средства механизации подачи для прессов производства HERRBLITZ MODULAR SYSTEM

Фирма "Herrblitz" (г. Турин, Италия) многие годы занимается разработкой новых технологий и производством средств механизации прессов.

Многолетний опыт в области разработки штампов и штамповки металла при непосредственном использовании средств механизации позволил фирме спроектировать оборудование, значительно облегчающее процесс штамповки.

Наша политика заключается в том, чтобы постоянно разрабатывать новые проекты для решения самых различных проблем, с которыми сталкиваются наши клиенты, поддерживая при этом оптимальное соотношение уровня качества и цен.



Устройства фирмы "HERRBLITZ" гарантируют:

- **ЭКОНОМИЮ ВРЕМЕНИ**
- **НАДЕЖНОСТЬ В ПРОИЗВОДСТВЕ**
- **ДОЛГИЙ СРОК СЛУЖБЫ ШТАМПОВ**
- **ВЫСОКУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ**

СОДЕРЖАНИЕ:

Пневматические (клещевые) подающие устройства	3
Основные конструктивные особенности средств механической подачи Herrblitz:	4
Тип А В С.....	5
Тип TER А В С.....	7
Тип ВХ, СХ, ДХ.....	9
Тип SХ, ZХ.....	11
Тип Р, S, Z.....	13
Тип VК.....	15
Тип TZ.....	17
Тип 2TV 2TK.....	19
Тип RХ.....	21
Тип RP, RS, RZ.....	22
Тип RTZ, R2TV, R2TK.....	23
Направляющие различных типов и видов для различного материала	24
Тип DGN.....	24
Тип GNR.....	25
Тип 2GNR.....	27
Устройство с одной или двумя направляющими типа С для тонких и узких полос.....	28
Аксессуары	29
Приспособления к устройствам подачи фирмы HERRBLITZ	30
Специальные зажимы	31
Пневмоножницы	31
Автоматические линии на базе пневмоножниц	33
Правка проволоки	35
Правка ленты	37
Разматыватели	39
Правильное оборудование	42
Валковые подающие устройства компании Herrblitz	44

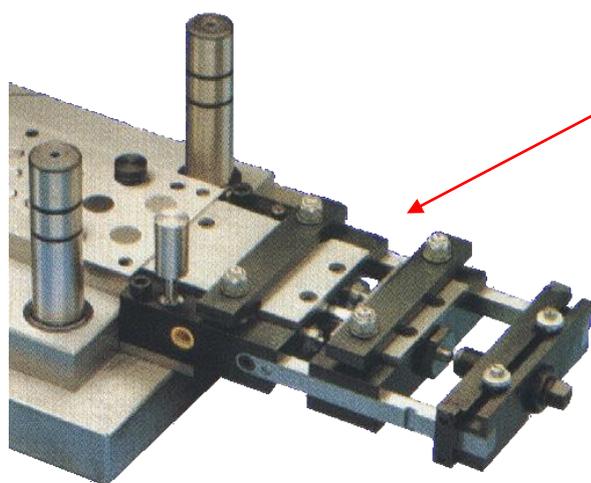
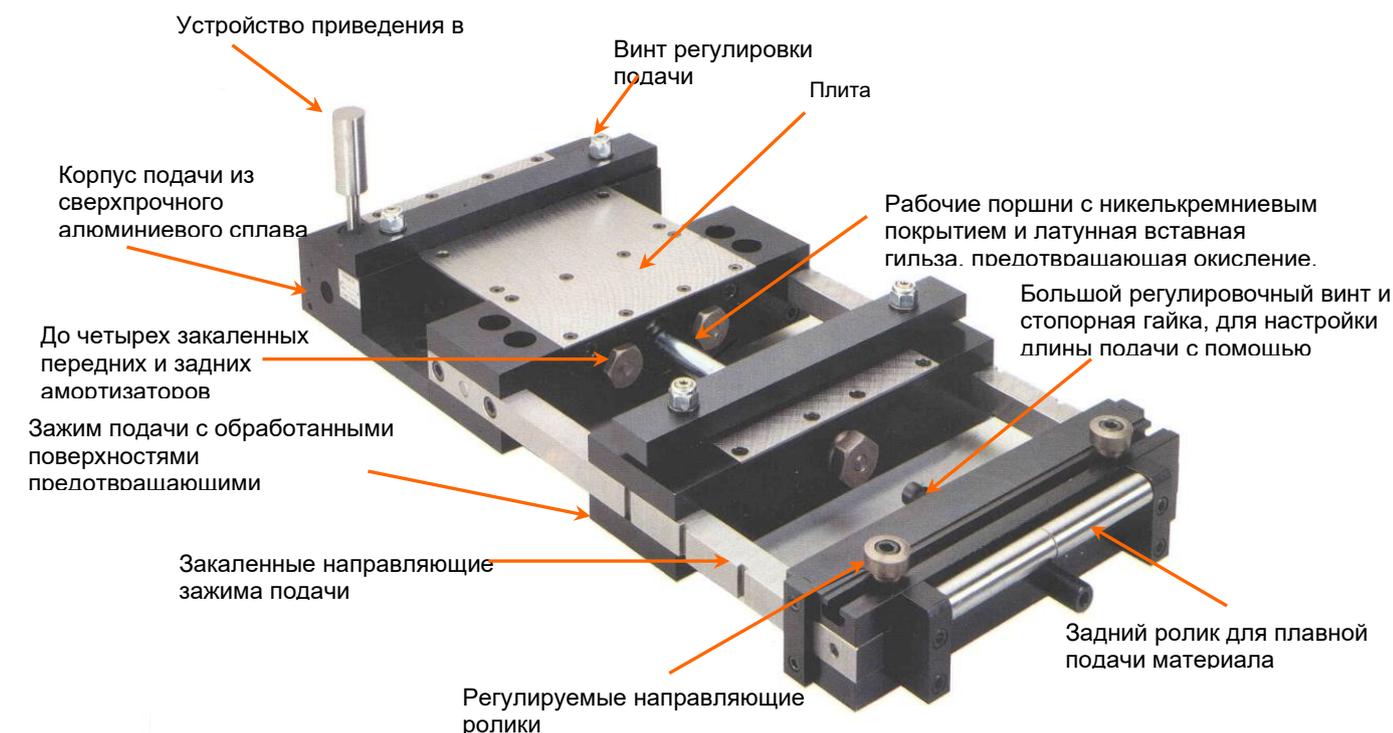
ТОВ "Фініст Трейд"

Для корреспонденции:

07354, Україна, Київська обл., Вишгородський р-н, село Нові Петрівці,

вул. Каневська, будинок 100 В

Пневматические (клещевые) подающие устройства.



Благодаря несомненно выгодной цене, устройство подачи "**Herrblitz**" может быть установлено на каждый отдельный штамп, при этом гарантированы:

- жесткость и прочность при минимальных размерах;
- очень высокая точность шага ($\pm 0,02$ мм);
- бесшумность;
- малый расход воздуха;
- простота установки;
- долговечность;
- разнообразие конструкций.

Пневматические подающие устройства фирмы «**Herrblitz**» предназначены для подачи ленточного материала, различного типа, в зону обработки и являются универсальными. Тщательно разработанная конструкция, позволяет, при минимальных размерах и весе, получить максимальную отдачу.

Широкие функциональные возможности пневматических подающих устройств дают гарантию качественной работы, совместно с различными типами оборудования. Большой выбор дополнительных устройств и приспособлений позволяют значительно расширить возможности по их применению. Оно не требует больших затрат производственного времени на установку, подключение и наладку.

Средства пневматической подачи HERRBLITZ представлены в виде гаммы, имеющей более 120 стандартных моделей и возможность дальнейшего расширения диапазона. Благодаря модульности конструкции, различные варианты составляются из малого числа основных элементов.

Основные конструктивные особенности средств механической подачи Herrblitz:

- жесткость, прочность, максимальная износостойкость;
- качество используемых материалов. Все детали, испытывающие удар или скольжение закалены или хромированы. Для исключения проблем, связанных с влажностью сжатого воздуха, золотники и поршни выполнены из нержавеющей стали с высокими механическими характеристиками. Гильзы цилиндров изготовлены из закаленной бронзы;
- точность шага. Очень мощные передний и задний демпферы удара гарантирует очень высокую точность шага. На большинстве мощных устройств подачи, имеющих 5 задних и 4 передних демпферов удара, у демпферов можно настраивать коэффициент демпфирования;
- опорные плиты скольжения повышенной толщины. Имеется возможность разместить специальные направляющие для подачи специального профиля. По требованию могут поставляться закаленные плиты или плиты в пластмассе для подачи легко повреждаемой или магнитной ленты;
- задний ролик на входе ленты. Имеется возможность установки заднего ролика для направления ленты на ее входе при значительном уменьшении трения;
- направляющие скольжения. В наших устройствах подачи используются мощные закаленные и шлифовальные направляющие. Настройка шага подачи осуществляется очень просто: достаточно лишь сдвинуть блок заднего упора на соответствующую канавку на направляющей;
- бесшумность;
- малое потребление воздуха и выгодная цена;
- простота встройки.

Разнообразная оснастка для средств механизации подачи для прессов:

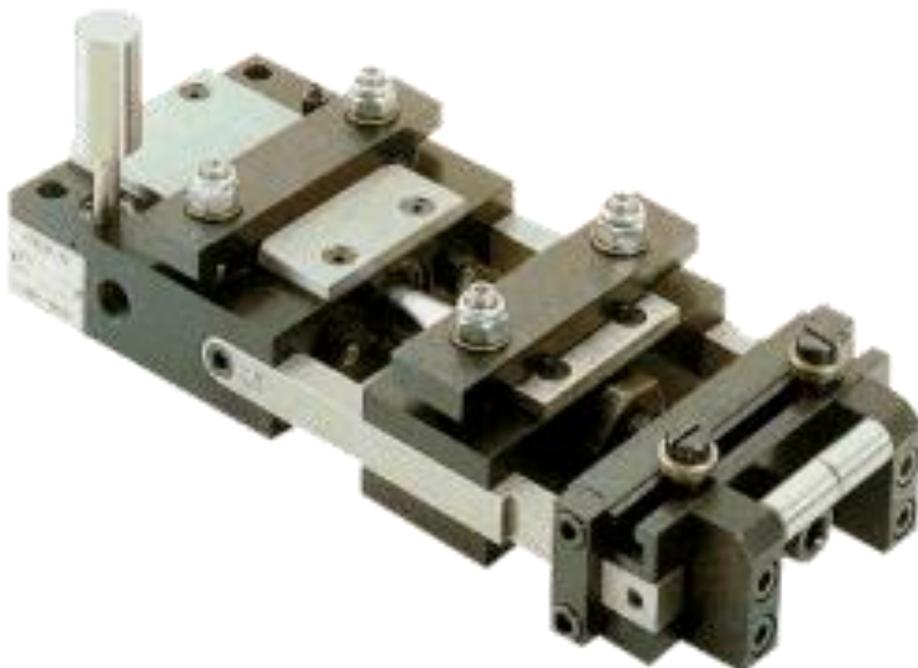
- Дистанционное управление с помощью электромагнитного золотника (вместо стандартного механического)
- специальный зажим с деблокировкой направляющих в случае их использования;
- защитная крышка для обеспечения безопасности;
- поддерживающая рама с креплением к прессу;
- рольганг на входе ленты;
- многоходовой счетчик поворота циклов подачи;
- фильтр и устройство смазки для контура сжатого воздуха.

На средствах механизации Herrblitz также возможна установка:

- направляющих для очень тонкой и легко повреждаемой ленты. Они позволяют подавать ленту толщиной 0,05 мм при использовании всей ширины устройства подачи;
- бесприводных устройств правки ленты и проволоки. Принцип правки, запатентованный фирмой HERRBLITZ гарантирует очень хорошие результаты при максимально простом использовании;
- встроенных пневмоножниц для ленты и проволоки при возможности подачи и отрезки ленты и проволоки из самых разнообразных материалов (пластмассы, стали, бумаги). Управление и установка скорости осуществляется посредством электронного устройства. Необходимо лишь простое подключение к электросети и к магистрали сжатого воздуха;
- зажимов специальной формы для подачи материала, имеющего специальную конфигурацию или круглое сечение.

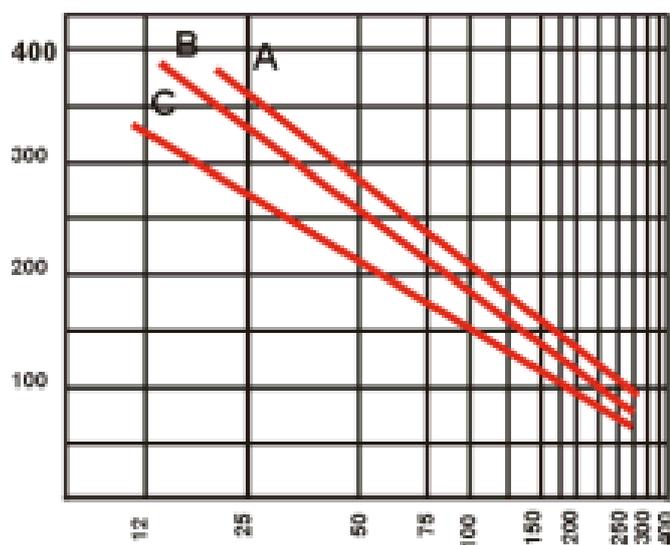
Пневматические (клещевые) подающие устройства.

Тип А В С.



Пневматические подачи стандартной серии предназначены для крупносерийного производства. Они компактны и могут быть смонтированы непосредственно на штампе. Все подачи оборудованы пневматическими амортизаторами для максимальной точности подачи.

цикл/мин



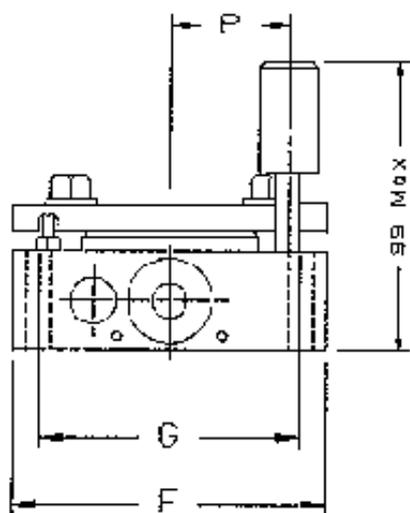
длина хода. мм

Число циклов в минуту рассчитывалось при давлении воздуха 6 Бар и без материала на подающем устройстве

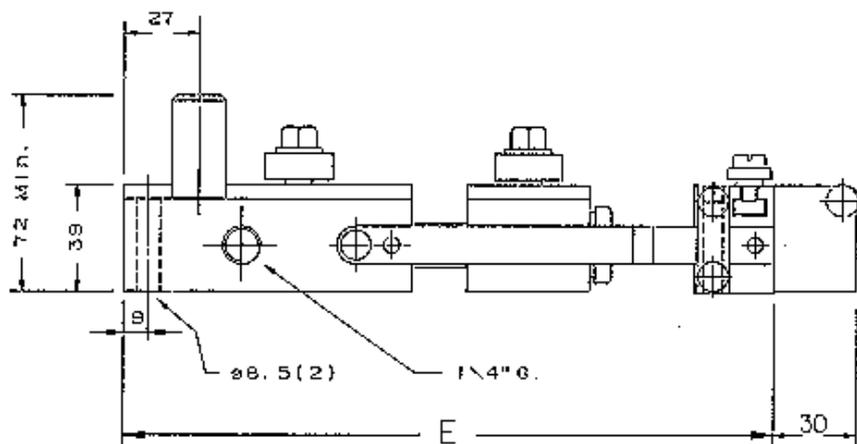
<i>Технические характеристики</i>				
тип	Е	F	G	P
A 50	238	107	89	40
A 100	338	107	89	40
A 150	438	107	89	40
A 200	538	107	89	40
A 250	638	107	89	40
B 50	238	132	114	52.5
B 100	338	132	114	52.5
B 150	438	132	114	52.5
B 200	538	132	114	52.5
B 250	638	132	114	52.5
C 50	238	157	139	65
C 100	338	157	139	65
C 150	438	157	139	65
C 200	538	157	139	65
C 250	638	157	139	65

Технические характеристики

тип	макс.ширина ленты, мм	ход, мм	макс. толщина ленты, мм	цикл/мин	давление фикс. зажимов, кг	давл подв. зажимов, кг	тяговое усилие, кг	расход воздуха, л/мин	вес, кг
A 50	50	50	1.90	280	64	120	24	50	3.9
A 100	50	100	1.80	200	64	120	24	71	4.8
A 150	50	150	1.50	160	64	120	24	80	5.7
A 200	50	200	1.30	130	64	120	24	85	6.1
A 250	50	250	1.10	110	64	120	24	90	7.3
B 50	75	50	1.80	260	64	120	24	46	4.8
B 100	75	100	1.70	190	64	120	24	67	5.8
B 150	75	150	1.60	150	64	120	24	78	6.8
B 200	75	200	1.20	110	64	120	24	77	7.8
B 250	75	250	1.10	90	64	120	24	78	8.8
C 50	100	50	1.70	210	64	120	24	37	5.6
C 100	100	100	1.50	160	64	120	24	56	6.6
C 150	100	150	1.40	120	64	120	24	68	7.8
C 200	100	200	1.30	90	64	120	24	63	9.0
C 250	100	250	1.20	60	64	120	24	70	10.1



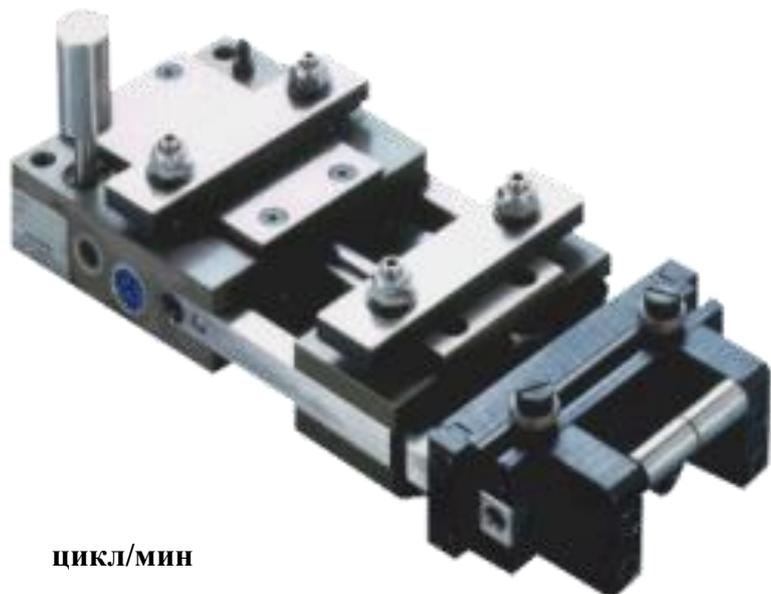
Вид спереди



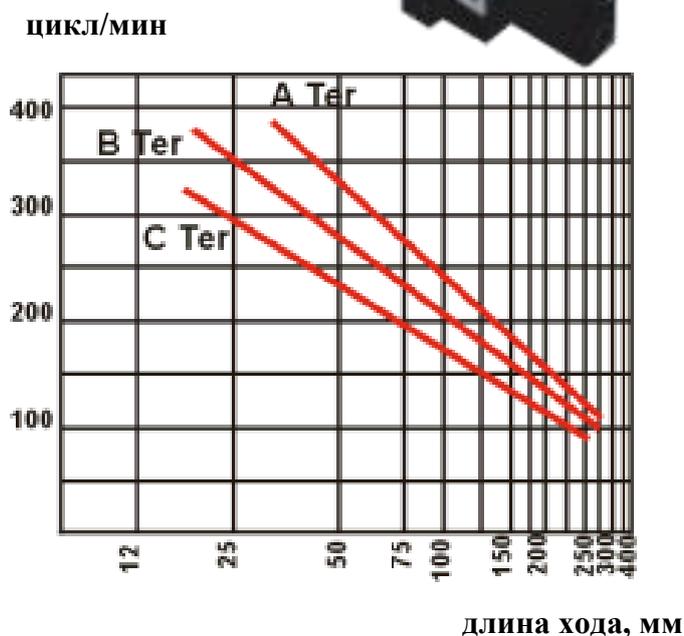
Вид сбоку

Пневматические (клещевые) подающие устройства.

Тип TER A B C.



Пневматические подачи серии TER изготовлены из твердого алюминиевого сплава. Особопрочные плиты и зажимы. Подачи оснащены специальным клапаном для увеличения скорости подачи.

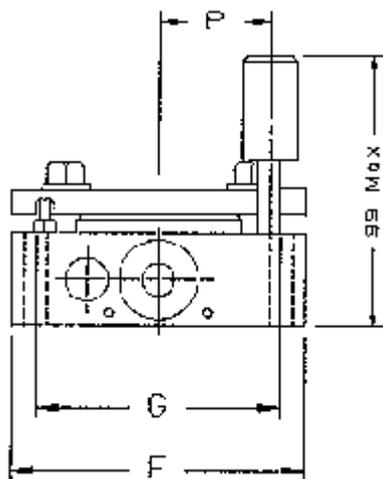


<i>Технические характеристики</i>				
тип	Е	F	G	P
A 50 TER	238	107	89	40
A 100 TER	338	107	89	40
A 150 TER	438	107	89	40
A 200 TER	538	107	89	40
A 250 TER	638	107	89	40
B 50 TER	238	132	114	52.5
B 100 TER	338	132	114	52.5
B 150 TER	438	132	114	52.5
B 200 TER	538	132	114	52.5
B 250 TER	638	132	114	52.5
C 50 TER	238	157	139	65
C 100 TER	338	157	139	65
C 150 TER	438	157	139	65
C 200 TER	538	157	139	65
C 250 TER	638	157	139	65

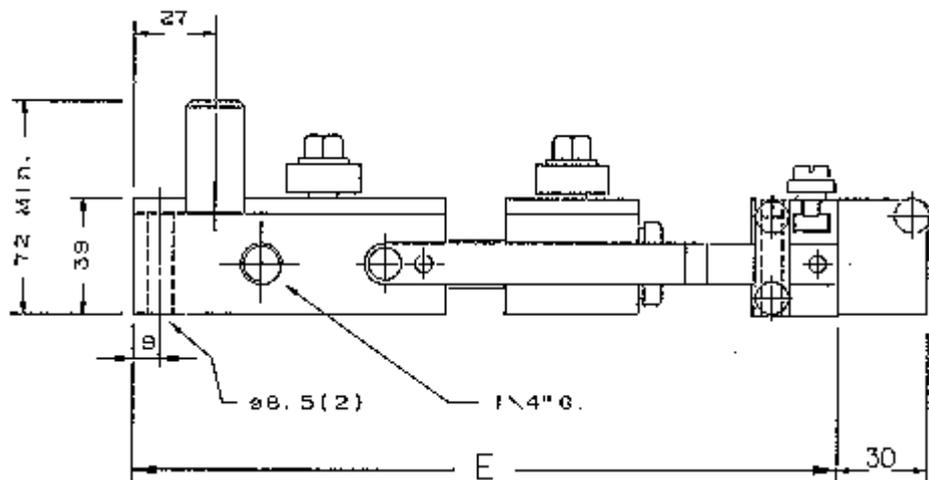
Число циклов в минуту
расчитывалось
при давлении воздуха 6 Бар
и без материала
на подающем устройстве

Технические характеристики

тип	Мах ширина ленты, мм	ход, мм	мах. толщина ленты, мм	цикл/мин	давление фикс. зажимов, кг	давл подв. зажиммов, кг	тяговое усилие, кг	расход воздуха, л/мин	вес, кг
A 50 TER	50	50	1.90	336	64	120	24	60	3.9
A 100TER	50	100	1.80	249	64	120	24	87	4.8
A 150TER	50	150	1.50	199	64	120	24	105	5.7
A 200TER	50	200	1.30	162	64	120	24	114	6.1
A 250TER	50	250	1.10	138	64	120	24	120	7.3
B 50TER	75	50	1.80	285	64	120	24	50	4.8
B 100TER	75	100	1.70	211	64	120	24	74	5.8
B 150TER	75	150	1.60	169	64	120	24	89	6.8
B 200TER	75	200	1.20	137	64	120	24	96	7.8
B 250TER	75	250	1.10	117	64	120	24	103	8.8
C 50TER	100	50	1.70	240	64	120	24	42	5.6
C 100TER	100	100	1.50	179	64	120	24	63	6.6
C 150TER	100	150	1.40	140	64	120	24	73	7.8
C 200TER	100	200	1.30	116	64	120	24	81	9.0
C 250TER	100	250	1.20	98	64	120	24	86	10.1



Вид спереди



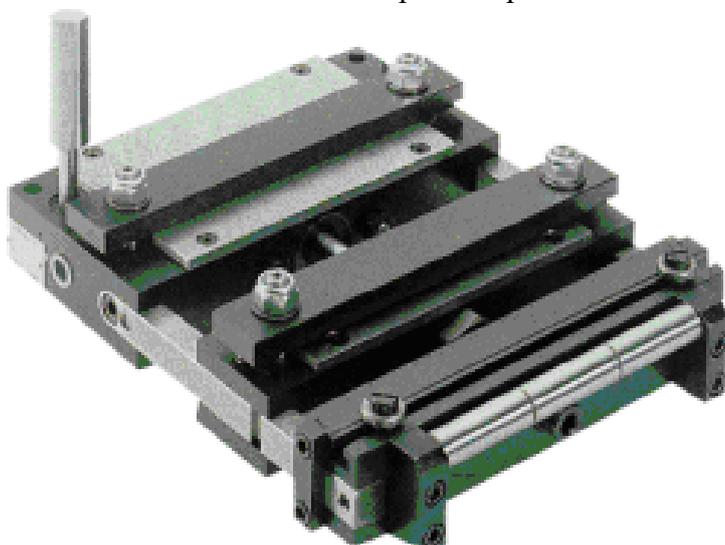
Вид сбоку

Пневматические (клещевые) подающие устройства.

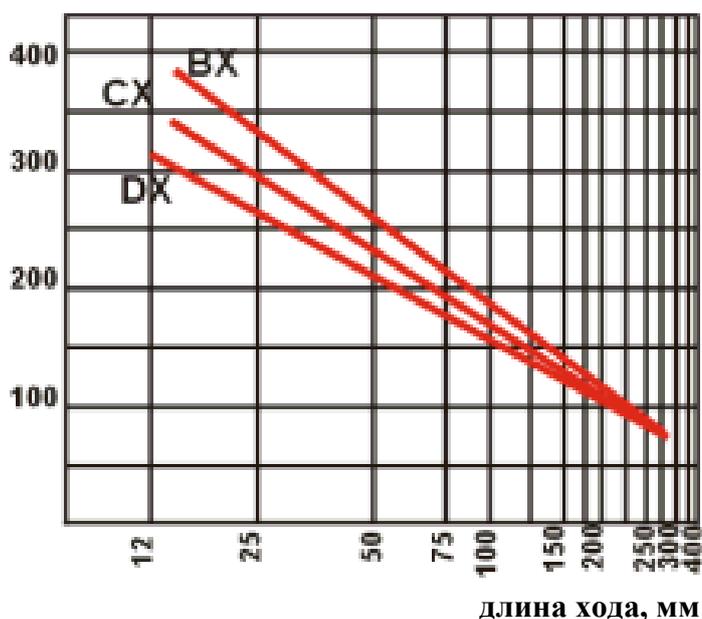
Тип ВХ, СХ, ДХ.

Пневматические подачи серии Х предназначены для крупносерийного производства.

Они компактны, очень прочны и могут быть смонтированы непосредственно на штампе. Подачи серии Х снабжены новым запатентованным клапаном, который при высоких скоростях улучшает их рабочие характеристики.



цикл/мин



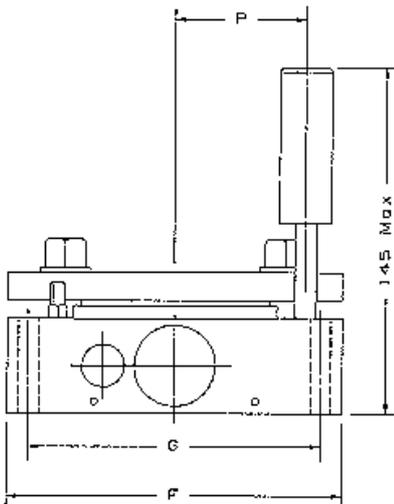
Число циклов в минуту рассчитывалось при давлении воздуха 6 Бар и без материала на подающем устройстве

Размеры

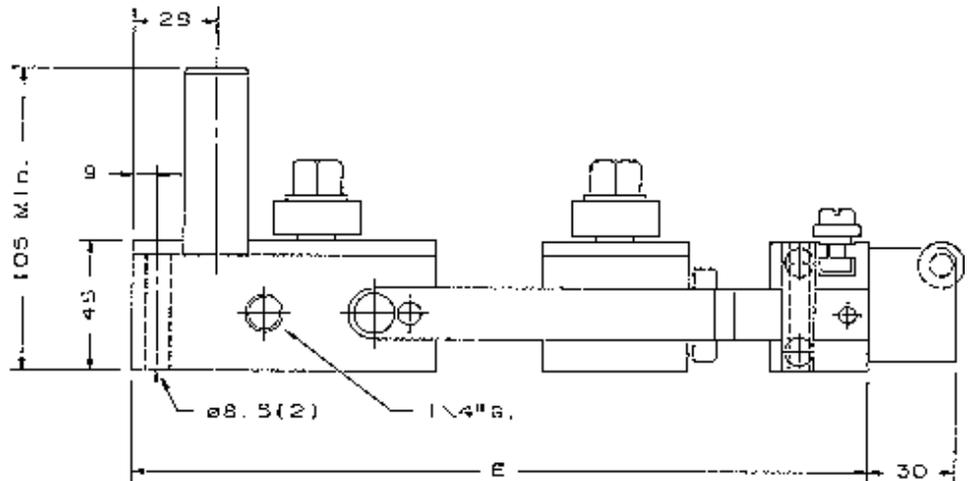
тип	Е	F	G	P
ВХ 50	255	140	122	54.5
ВХ 100	355	140	122	54.5
ВХ 150	455	140	122	54.5
ВХ 200	555	140	122	54.5
ВХ 250	655	140	122	54.5
СХ 50	255	165	147	67
СХ 100	355	165	147	67
СХ 150	455	165	147	67
СХ 200	555	165	147	67
СХ 250	655	165	147	67
ДХ 50	255	215	197	92
ДХ 100	355	215	197	92
ДХ 150	455	215	197	92
ДХ 200	555	215	197	92
ДХ 250	655	215	197	92

Технические характеристики

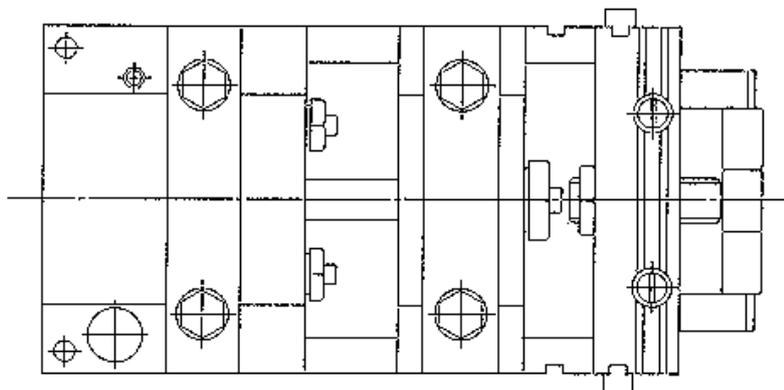
тип	макс. ширина ленты, мм	ход, мм	макс. толщина ленты, мм	цикл/мин	давление фикс. зажимов, кг	давл подв. зажиммов, кг	тяговое усилие, кг	расход воздуха, л/мин	вес, кг
BX 50	75	50	2.20	260	70	158	41	64	6.2
BX 100	75	100	2.00	180	70	158	41	92	7.7
BX 150	75	150	1.80	150	70	158	41	115	9.2
BX 200	75	200	1.60	120	70	158	41	122	10.7
BX 250	75	250	1.50	90	70	158	41	115	12.2
CX 50	100	50	2.00	240	70	158	41	61	7.3
CX 100	100	100	1.80	170	70	158	41	87	8.8
CX 150	100	150	1.70	140	70	158	41	107	10.2
CX 200	100	200	1.60	110	70	158	41	112	11.7
CX 250	100	250	1.50	90	70	158	41	115	13.1
DX 100	150	100	1.40	160	70	158	41	82	11.2
DX 150	150	150	1.20	130	70	158	41	100	12.7
DX 200	150	200	1.00	100	70	158	41	102	14.2
DX 250	150	250	1.00	80	70	158	41	103	15.7



Вид спереди



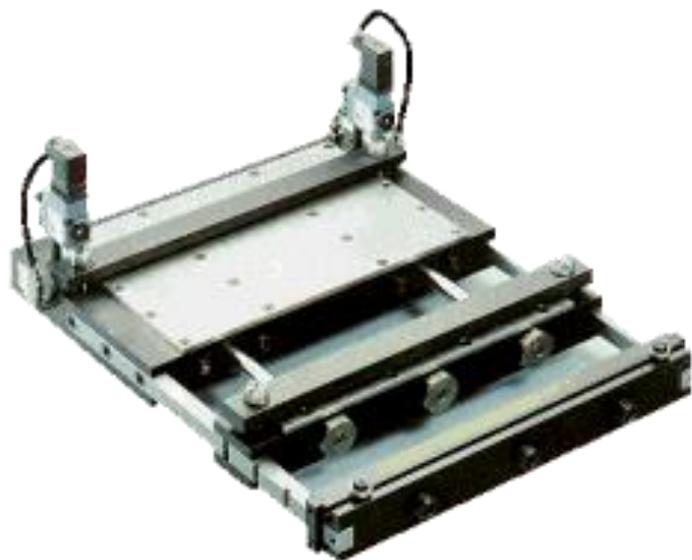
Вид сбоку



Вид сверху

Пневматические (клещевые) подающие устройства.

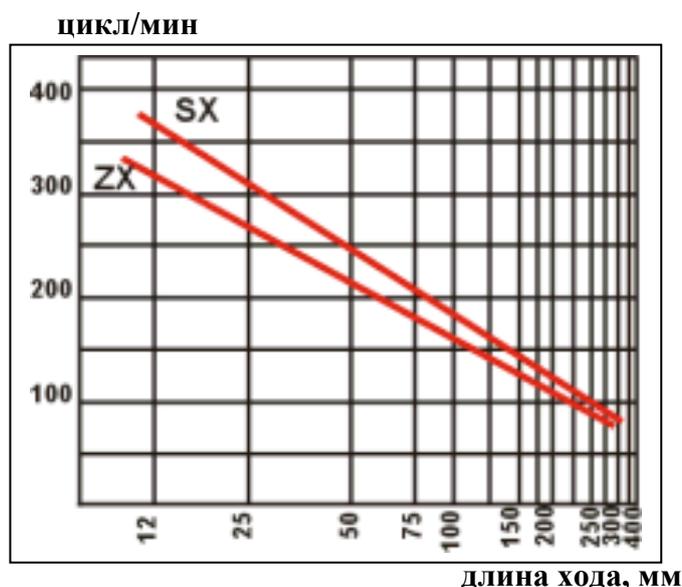
Тип SX, ZX.



Пневматические подачи серии SX ZX особенно подходят для подачи тонких и широких полос и имеют следующие особенности:

- Устойчивая конструкция и малые размеры позволяют выполнить установку подачи непосредственно на комплекте штампа;
- Два тянущих цилиндра гарантируют идеальную подачу полосы при высоких скоростях подачи;
- 4 передних и 3 задних амортизатора обеспечивают высокую точность подачи и простоту регулировки.

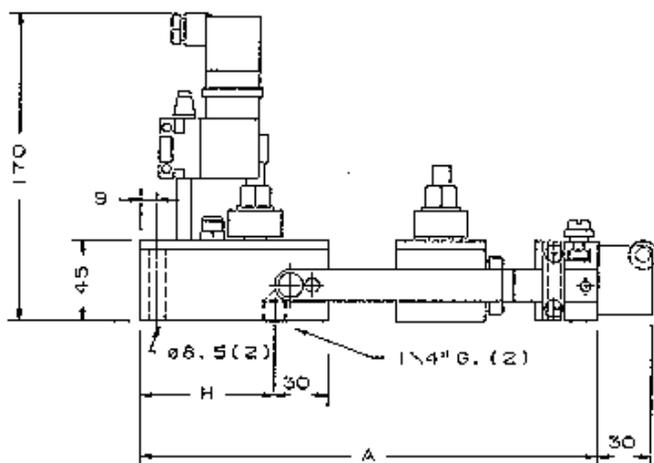
<i>Размеры</i>							
тип	A	B	C1	E	E1	H	G
SX 50	255	265	247	-	205	75	166
SX 100	355	265	247	115	205	125	166
SX 150	455	265	247	165	205	175	166
SX 200	555	265	247	215	205	225	166
SX 250	655	265	247	265	205	275	166
ZX 50	255	365	347	-	305	75	146
ZX 100	355	365	347	115	305	125	146
ZX 150	455	365	347	165	305	175	146
ZX 200	555	365	347	215	305	225	146



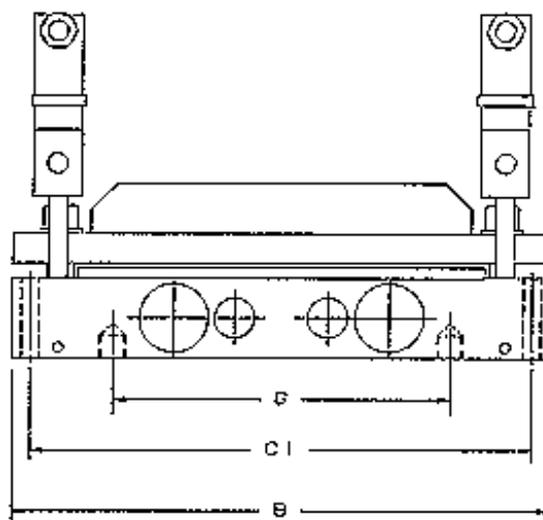
Число циклов в минуту рассчитывалось при давлении воздуха 6 Бар и без материала на подающем устройстве

Технические характеристики

тип	мах. ширина ленты, мм	ход, мм	мах. толщина ленты, мм	цикл/мин	давление фикс. зажимов, кг	давл подв. зажиммов, кг	тяговое усилие, кг	расход воздуха, л/мин	вес, кг
SX 50	204	50	1.50	250	70	158	82	127	12.7
SX 100	204	100	1.30	180	70	158	82	180	14.9
SX 150	204	150	1.10	150	70	158	82	215	16.8
SX 200	204	200	1.00	140	70	158	82	250	18.9
SX 250	204	250	1.00	100	70	158	82	255	20.9
ZX 50	304	50	1.10	230	70	158	82	117	18.2
ZX 100	304	100	0.90	160	70	158	82	165	21.2
ZX 150	304	150	0.70	130	70	158	82	198	24.1
ZX 200	304	200	0.50	110	70	158	82	214	27.0
ZX 250	304	250	0.50	90	70	158	82	229	29.8



Вид спереди



Вид сбоку

Пневматические (клещевые) подающие устройства.

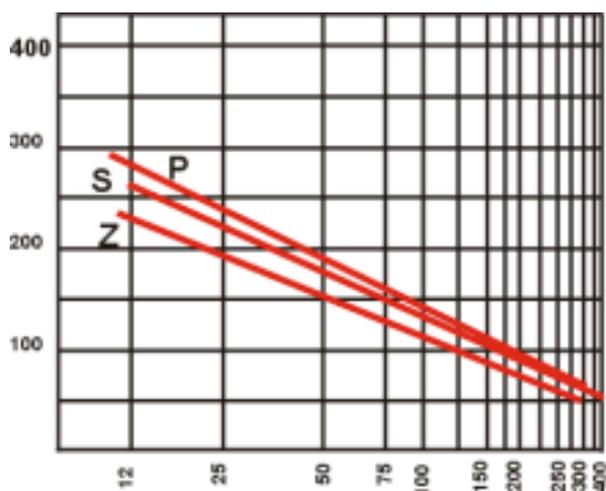
Тип P, S, Z.



Устройства подачи тяжелой серии могут быть оборудованы:

- Регулированным корпусом опоры с защитным ограждением;
- Соединительным блоком с горизонтальной и вертикальной регулировкой;
- Роликовым конвейером устройством быстрой смены хода с рукояткой.

цикл/мин



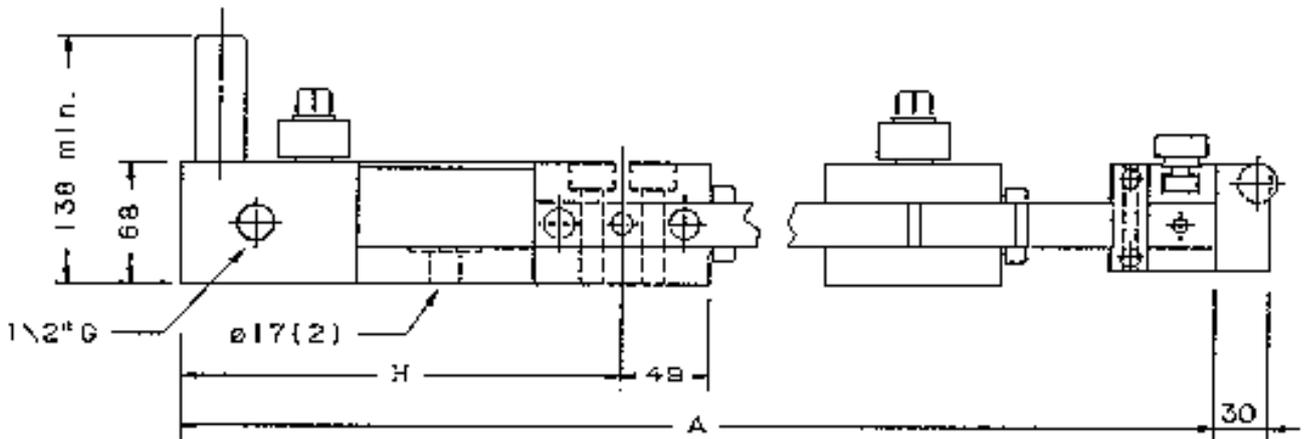
длина хода, мм

Размеры							
тип	A	B	C	C1	H	H1	L
P 1	478	270	-	-	147	185	92
P 2	676	270	147	210	245	185	92
P 3	874	270	196	210	343	185	92
S 1	478	320	-	-	147	235	117
S 2	676	320	147	260	245	235	117
S 3	874	320	196	260	343	235	117
Z 1	478	420	-	-	147	335	167
Z 2	676	420	147	360	245	335	167
Z 3	874	420	196	360	343	335	167

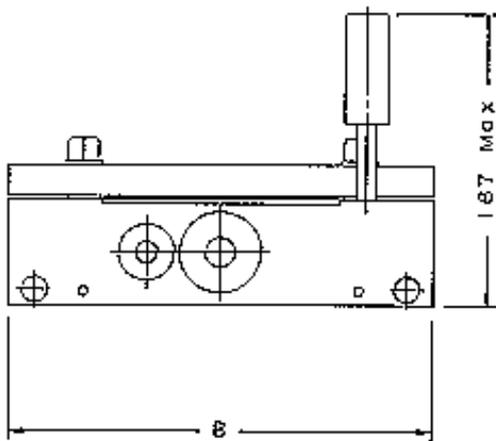
Число циклов в минуту
расчитывалось
при давлении воздуха 6 Бар
и без материала
на подающем устройстве

Технические характеристики

тип	макс. ширина ленты, мм	ход, мм	макс. толщина ленты, мм	цикл/мин	давление фикс. зажимов, кг	давл. подв. зажиммов, кг	тяговое усилие, кг	расход воздуха, л/мин	вес, кг
P 1	155	100	3.8	140	126	604	108	184	32
P 2	155	200	3.5	120	126	604	108	314	39
P 3	155	300	3.0	70	126	604	108	275	46
S 1	205	100	3.0	130	126	604	108	170	38
S 2	205	200	3.0	110	126	604	108	288	45
S 3	205	300	3.0	70	126	604	108	275	54
Z 1	305	100	3.0	120	126	604	108	158	48
Z 2	305	200	3.0	95	126	604	108	249	58
Z 3	305	300	2.5	60	126	604	108	235	69



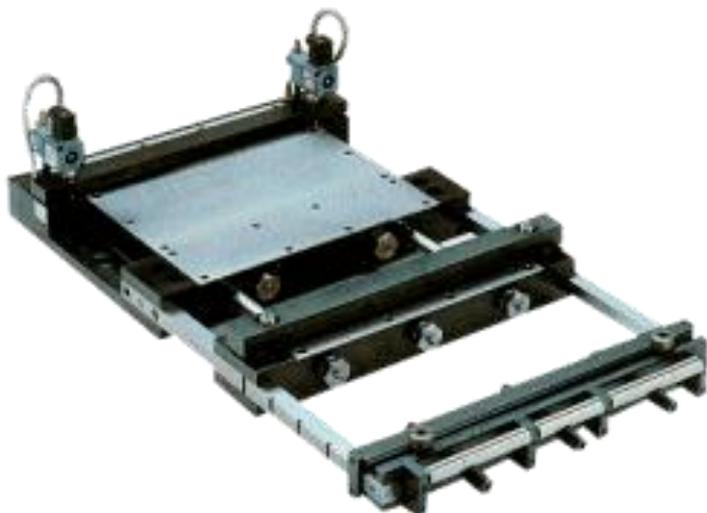
Вид сбоку



Вид спереди

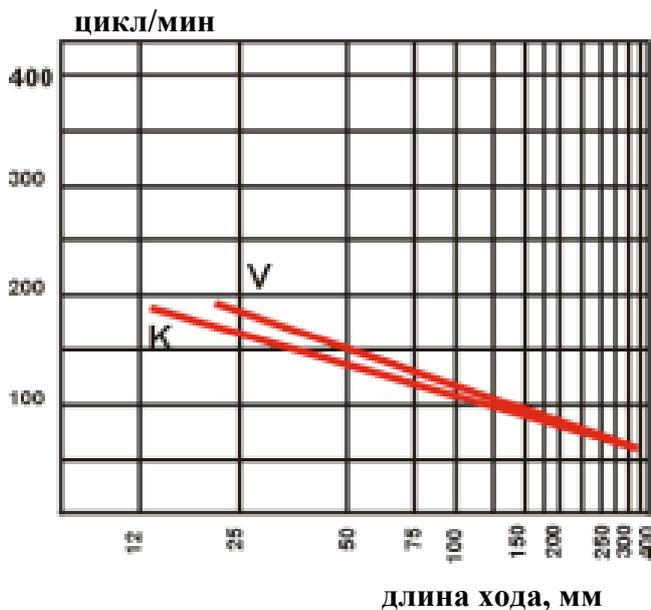
Пневматические (клещевые) подающие устройства.

Тип VK.



Подачи типа V-K имеют два поперечных тянущих цилиндра, гарантирующих точность подачи при высоких скоростях.

Устройства подачи тяжелой серии могут быть оборудованы регулируемым корпусом опоры с защитным ограждением, соединительным блоком с горизонтальной и вертикальной регулировкой, роликовым конвейером устройством для быстрой смены хода с рукояткой.

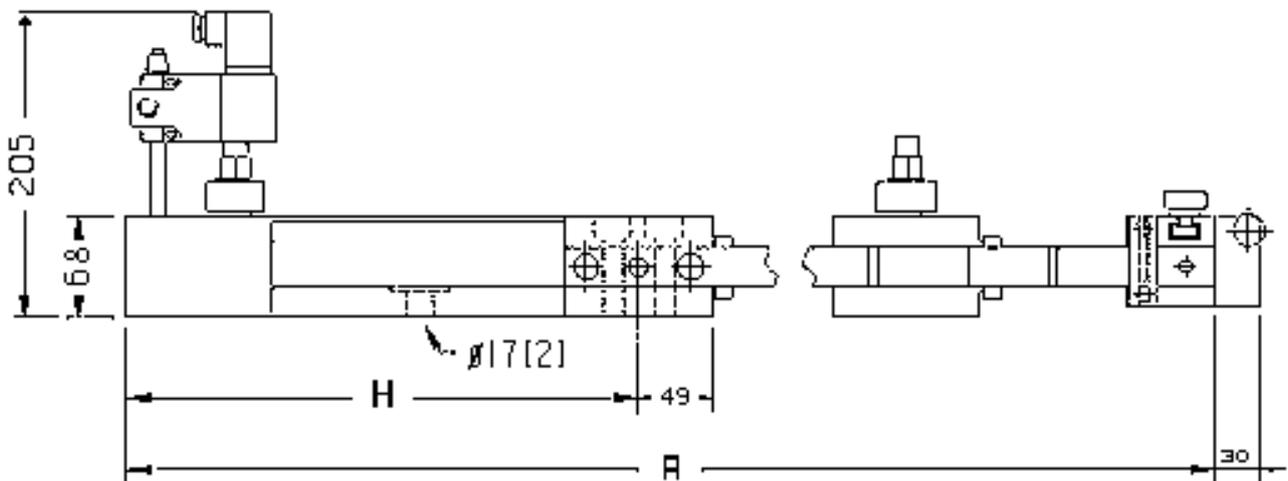


<i>Размеры</i>							
тип	A	B	C	C1	H	H1	L
P 1	478	270	-	-	147	185	92
P 2	676	270	147	210	245	185	92
P 3	874	270	196	210	343	185	92
S 1	478	320	-	-	147	235	117
S 2	676	320	147	260	245	235	117
S 3	874	320	196	260	343	235	117
Z 1	478	420	-	-	147	335	167
Z 2	676	420	147	360	245	335	167
Z 3	874	420	196	360	343	335	167

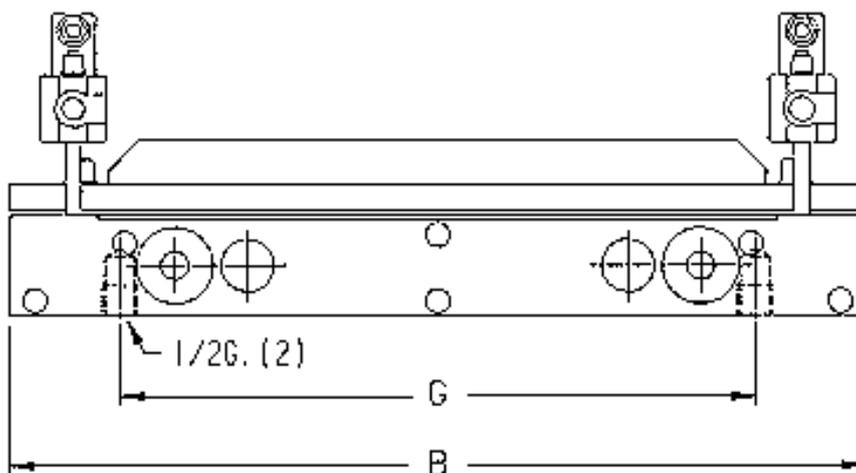
Число циклов в минуту
расчитывалось
при давлении воздуха 6 Бар
и без материала
на подающем устройстве

Технические характеристики

тип	макс.ширина ленты, мм	ход, мм	макс. толщина ленты, мм	цикл/мин	давление фикс.зажимов, кг	давл. подв. зажиммов, кг	тяговое усилие, кг	расход воздуха, л/мин	вес, кг
P 1	155	100	3.8	140	126	604	108	184	32
P 2	155	200	3.5	120	126	604	108	314	39
P 3	155	300	3.0	70	126	604	108	275	46
S 1	205	100	3.0	130	126	604	108	170	38
S 2	205	200	3.0	110	126	604	108	288	45
S 3	205	300	3.0	70	126	604	108	275	54
Z 1	305	100	3.0	120	126	604	108	158	48
Z 2	305	200	3.0	95	126	604	108	249	58
Z 3	305	300	2.5	60	126	604	108	235	69



Вид сбоку



Вид спереди

Пневматические (клещевые) подающие устройства.

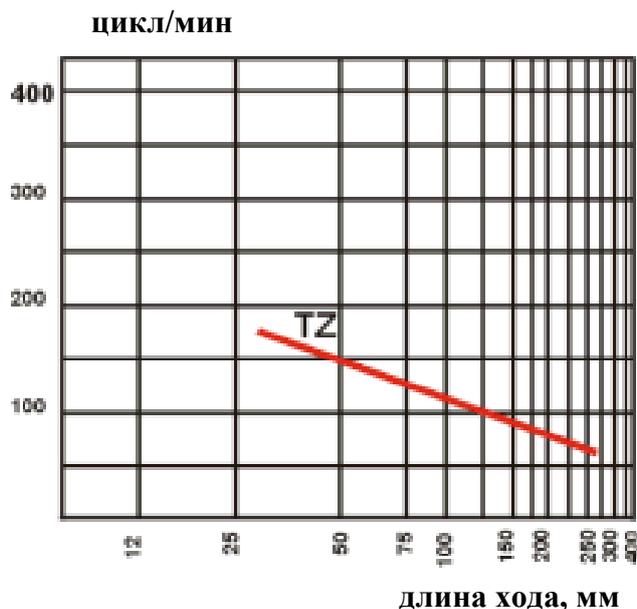
Тип TZ.



Подачи типа TZ имеют три поперечных тянущих цилиндра, с максимальной параллельностью подачи полосы.

Устройства подачи серии макси могут быть оборудованы регулируемым корпусом опоры с защитным ограждением, соединительным блоком с горизонтальной и вертикальной регулировкой, роликовым конвейером устройством быстрой смены хода с рукояткой.

<i>Размеры</i>							
тип	A	B	C	C1	H	H1	G
TZ1	578	420	-	-	147	335	270
TZ2	776	420	147	360	245	335	270
TZ3	974	420	196	360	343	335	270

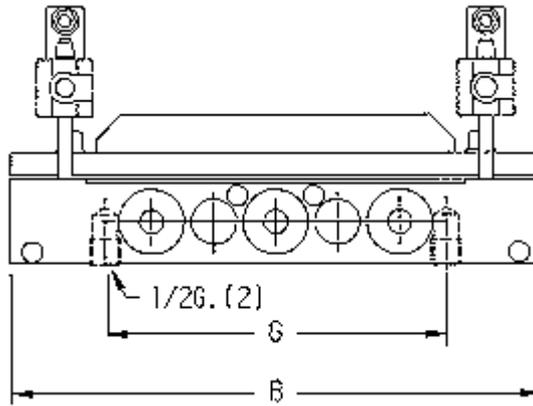


Число циклов в минуту рассчитывалось при давлении воздуха 6 Бар и без материала на подающем устройстве

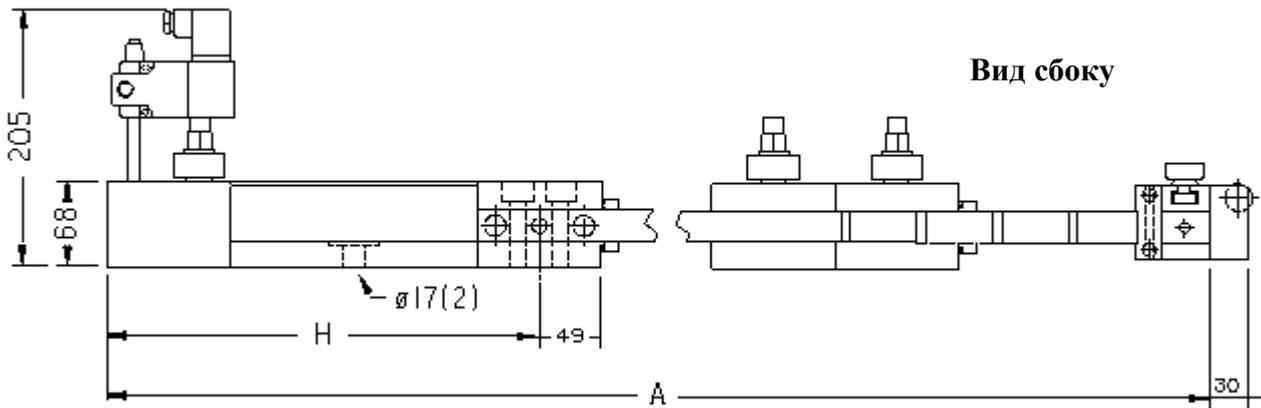
Технические характеристики

тип	Мах.ширина ленты, мм	ход, мм	мах.толщина ленты, мм	цикл/мин	давление фикс.зажимов, кг	давл. подв. зажиммов, кг	тяговое усилие, кг	расход воздуха, л/мин	вес, кг
TZ1	305	100	4.5	115	126	1208	324	450	65
TZ2	305	200	4.0	80	126	1208	324	620	78
TZ3	305	300	3.5	60	126	1208	324	707	91

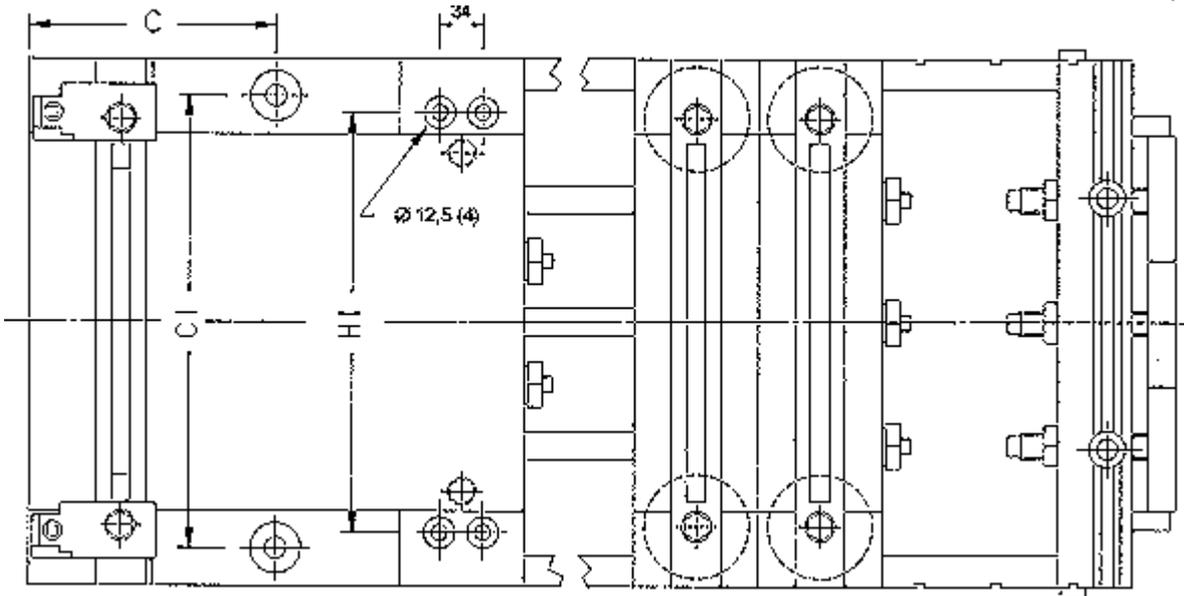
Вид спереди



Вид сбоку

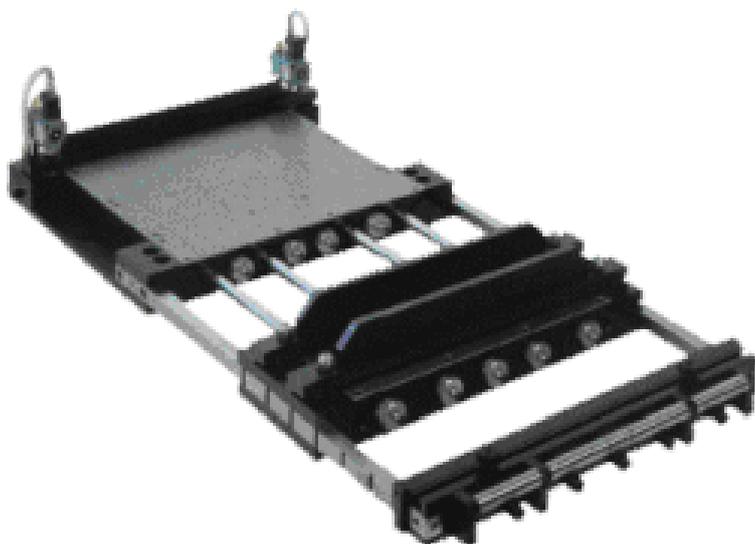


Вид сверху



Пневматические (клещевые) подающие устройства.

Тип 2TV 2TK.



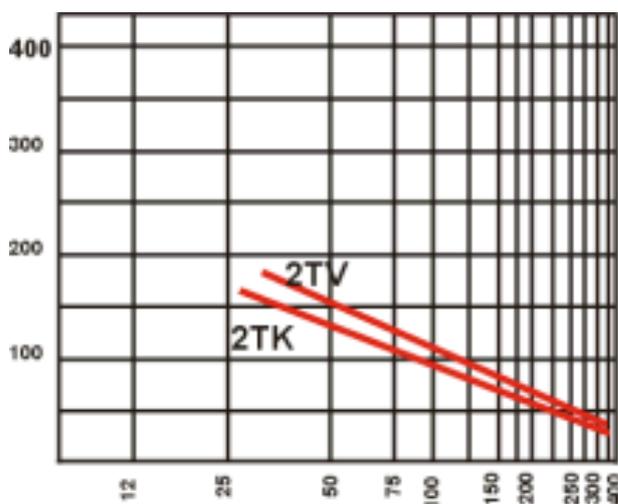
Пневматические подачи серии макси используют силу четырех тянущих цилиндров с максимальной параллельностью.

Пять задних и четыре передних амортизатора позволяют выполнить регулируемую амортизацию удара и высокую точность подачи.

Двойной подвижный зажим.

Размеры							
тип	A	B	C ₁	E	E ₁	H	G
2TV1	578	580	-	-	147	495	430
2TV2	776	580	147	520	245	495	430
2TV3	974	580	196	520	343	495	430
2TV4	1172	580	245	520	441	495	430
2TK1	578	730	-	-	147	645	580
2TK2	776	730	147	670	245	645	580
2TK3	974	730	196	670	343	645	580
2TK4	1172	730	245	670	441	645	580

цикл/мин

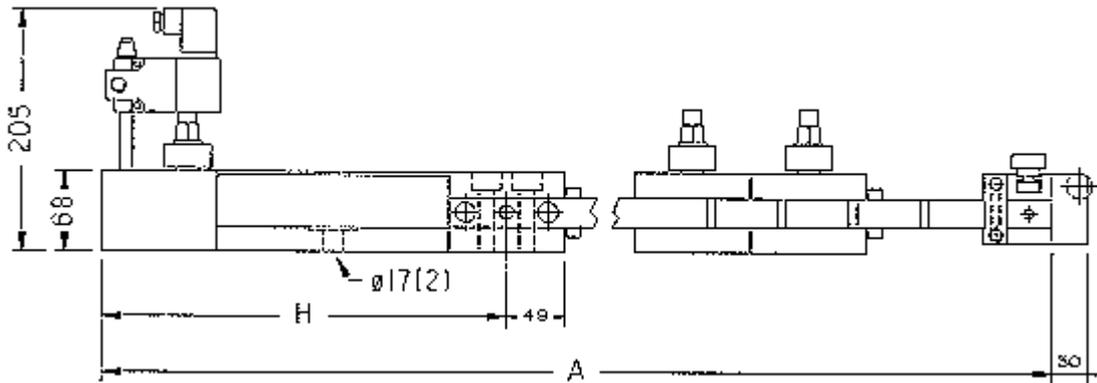


длина хода, мм

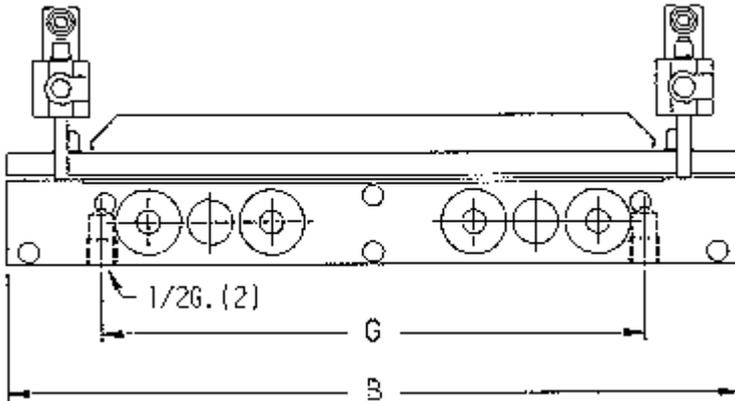
Число циклов в минуту рассчитывалось при давлении воздуха 6 Бар и без материала на подающем устройстве

Технические характеристики

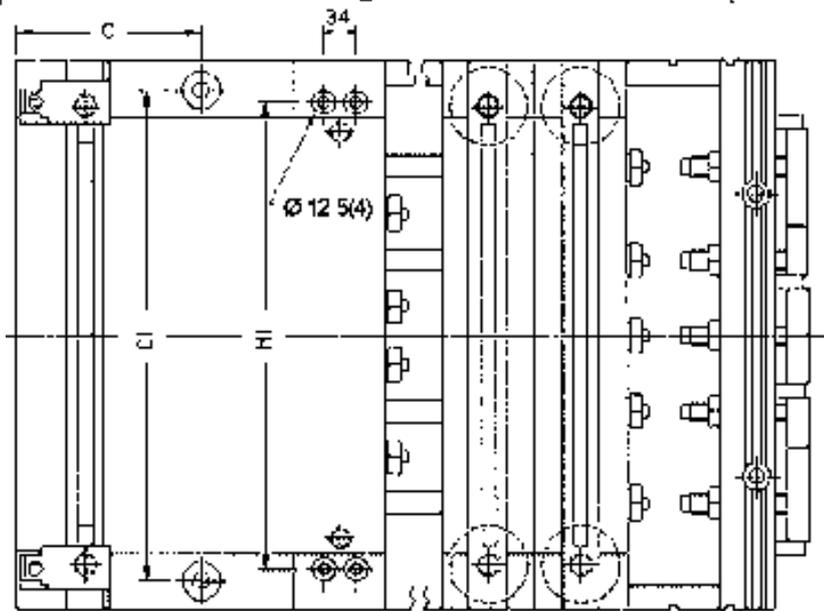
тип	мах.ширина ленты,мм	ход, мм	мах.толщина ленты,мм	цикл/мин	давление фикс.зажимов, кг	давл.подв. зажиммов, кг	тяговое усилие, кг	расход воздуха, л/мин	вес,кг
2TV1	460	100	3.5	110	126	1208	430	576	101
2TV2	460	200	3.0	85	126	1208	430	890	112
2TV3	460	300	2.5	65	126	1208	430	1020	123
2TV4	460	400	2.0	40	126	1208	430	838	134
2TK1	610	100	3.0	105	126	1208	430	550	116
2TK2	610	200	2.5	80	126	1208	430	838	126
2TK3	610	300	2.0	60	126	1208	430	943	139
2TK4	610	400	1.5	35	126	1208	430	734	154



Вид сбоку



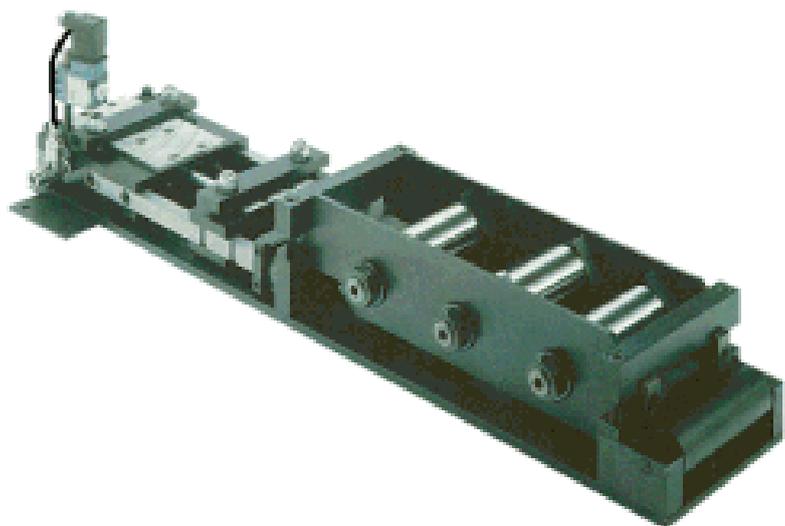
Вид спереди



Вид сверху

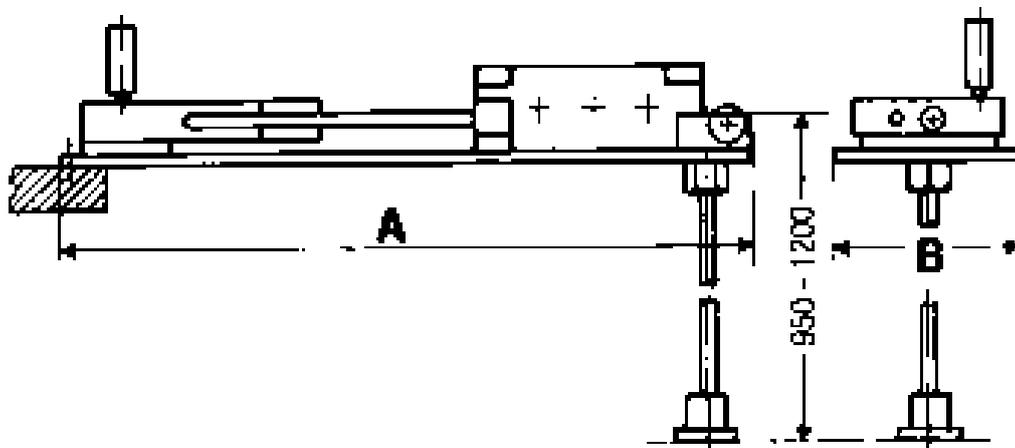
Пневматические (клещевые) подающие устройства.

Tun RX.



Подачи со встроенным немеханизированным правильным устройством уравнивающего типа. Обеспечивают уменьшение трения по сравнению с другими правильными устройствами. Подача и правильное устройство монтируются на корпус подвижной части с роликовым конвейером и задней регулируемой опорной ножкой.

Технические характеристики						Размеры	
тип	мах.ширина ленты,мм	ход, мм	мах.толщина ленты,мм	цикл/мин	расход воздуха, л/мин	А	В
RXB 50	75	50	1.80	200	71	695	160
RXB 100	75	100	1.60	140	92	795	160
RXB 150	75	150	1.40	110	116	895	160
RXB 200	75	200	1.20	90	119	995	160
RXB 250	75	250	1.00	70	132	1095	160
RXC 50	100	50	1.60	180	71	695	185
RXC 100	100	100	1.40	140	92	795	185
RXC 150	100	150	1.20	110	116	895	185
RXC 200	100	200	1.00	90	119	995	185
RXC 250	100	250	0.80	70	135	1095	185
RXD 50	150	50	1.00	160	69	695	235
RXD 100	150	100	0.80	130	92	795	235
RXD 150	150	150	0.60	110	110	895	235
RXD 200	150	200	0.50	80	115	995	235
RXD 250	150	250	0.40	60	142	1095	235



Пневматические (клещевые) подающие устройства.

Тип RP, RS, RZ.

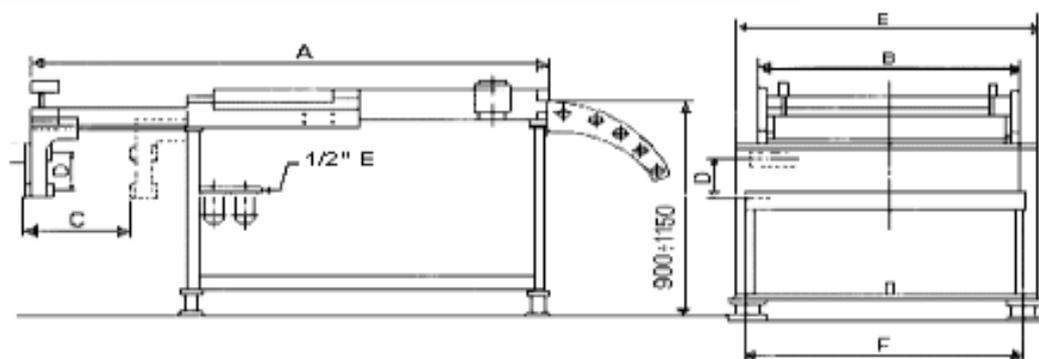


Подачи со встроенным немеханизированным правильным устройством уравнивающего типа обеспечивают уменьшение трения по сравнению с другими правильными устройствами. Поставляются с упрочненным опорным корпусом и угольником для крепления к прессу, позволяющим выполнить вертикальную и горизонтальную регулировку, защитным корпусом, фильтром маслом и трехходовым клапаном.

Размеры						
тип	A	B	C	D	G	F
RP1	1095	340	-	150	454	388
RP2	1293	340	116	150	454	388
RP3	1491	340	214	150	454	388
RS1	1095	390	-	150	454	438
RS2	1293	390	116	150	454	438
RS3	1491	390	214	150	454	438
RZ1	1095	474	-	150	454	538
RZ2	1293	474	116	150	454	538
RZ3	1491	474	214	150	454	538

Технические характеристики

тип	мах.ширина ленты, мм	ход, мм	мах.толщина ленты, мм	цикл/мин	расход воздуха, л/мин
RP1	155	100	3.00	110	194
RP2	155	200	2.50	90	280
RP3	155	300	2.20	50	260
RS1	205	100	2.50	100	170
RS2	205	200	2.00	75	260
RS3	205	300	1.80	50	250
RZ1	305	100	2.00	90	158
RZ2	305	200	1.80	70	230
RZ3	305	300	1.60	45	220



Пневматические (клещевые) подающие устройства.

Тип RTZ, R2TV, R2TK.



Размеры						
тип	A	B	C	D	G	F
RTZ1	1316	474	-	150	454	538
RTZ2	1514	474	116	150	454	538
RTZ3	1712	474	214	150	454	538
R2TV1	1316	634	-	150	604	698
R2TV2	1514	634	116	150	604	698
R2TV3	1712	634	214	150	604	698
R2TV4	1910	634	312	150	604	698
R2TK1	1316	784	-	150	764	848
R2TK2	1514	784	116	150	764	848
R2TK3	1712	784	214	150	764	848
R2TK3	1910	784	312	150	764	848

Подачи со встроенным немеханизированным правильным устройством уравнивающего типа обеспечивают уменьшение трения по сравнению с другими правильными устройствами.

Поставляются с укрепленным опорным корпусом и угольником для крепления к прессу, позволяющим выполнить вертикальную и горизонтальную регулировку, защитным корпусом, фильтром масленкой и трехходовым клапаном.



Технические характеристики

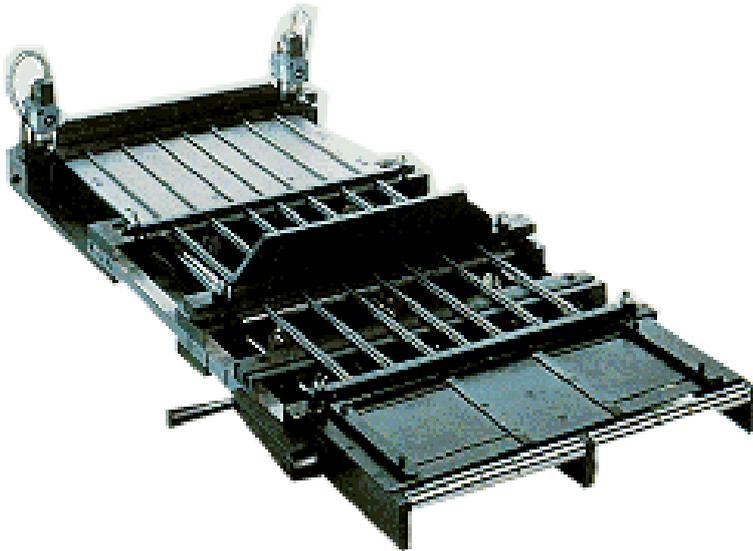
тип	мах.ширина ленты, мм	ход, мм	мах.толщина ленты, мм	цикл/мин	расход воздуха, л/мин
RTZ1	305	100	3.20	90	400
RTZ2	305	200	3.00	70	600
RTZ3	305	300	2.80	45	580
R2TV1	460	100	2.50	70	420
R2TV2	460	200	2.00	65	790
R2TV3	460	300	1.50	40	700
R2TV4	460	400	1.40	30	700
R2TK1	610	100	2.50	70	440
R2TK2	610	200	2.00	65	780
R2TK3	610	300	1.50	40	750
R2TK3	610	400	1.00	30	750

Направляющие различных типов и видов для различного материала.

Если требуется подать легкоповреждаемый или тонкий материал, а также гибкий кабель или проволоку, тогда на подающие устройства ставятся специальные направляющие.

Направляющие устройства для тонких или легко повреждаемых полос.

Тип DGN.

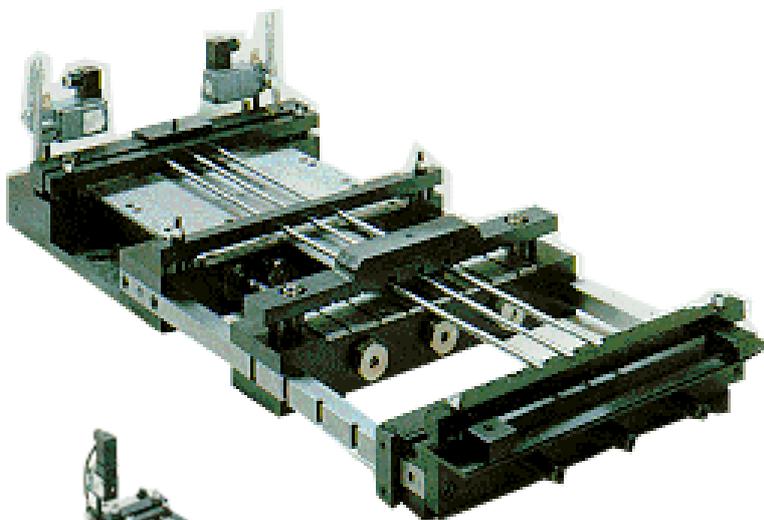


Полоса направляется посредством верхних и нижних штоков. Можно протягивать все типы материала (в т. числе металлические полосы тоньше 0.05 мм). Она может монтироваться на любой подаче фирмы Herrblitz.

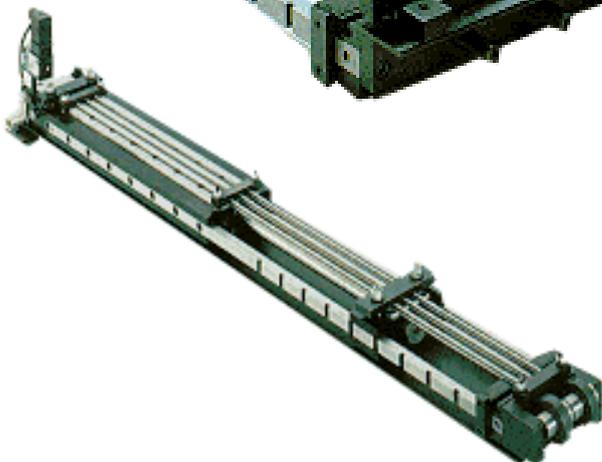
Преимущества: с этим устройством Вы используете общую ширину подачи, при минимальном трении скольжения полос.

Подача, оборудованная для протягивания алюминиевой полосы:

толщиной	0.05 мм
шириной	450 мм
ходом	400 мм
скоростью	22 метра в минуту

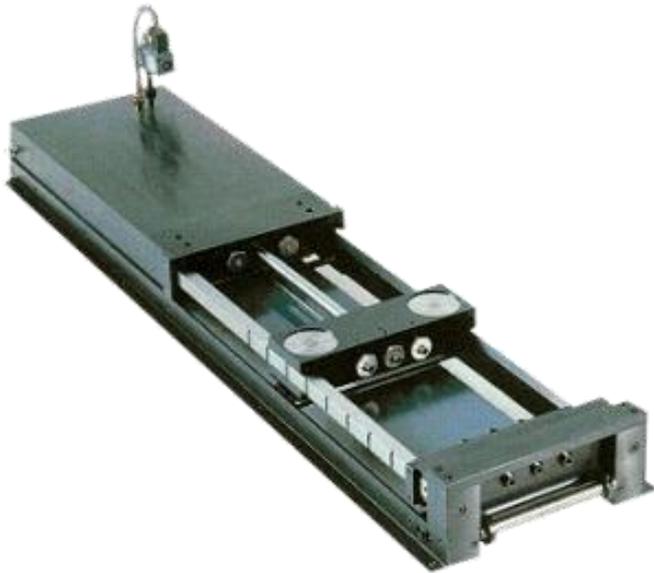


Подача тяжелой серии, оборудованная DGN.



Подача, оборудованная для протягивания бумажной полосы

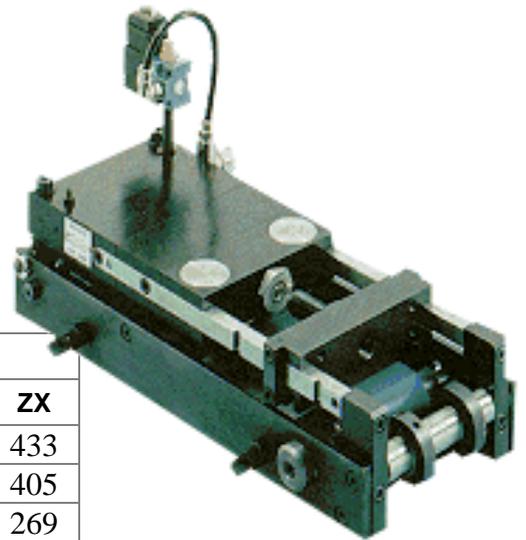
толщиной	0.05 мм
шириной.....	50 мм
ходом	400 мм
скоростью	24 метра в минуту.



Тип GNR.

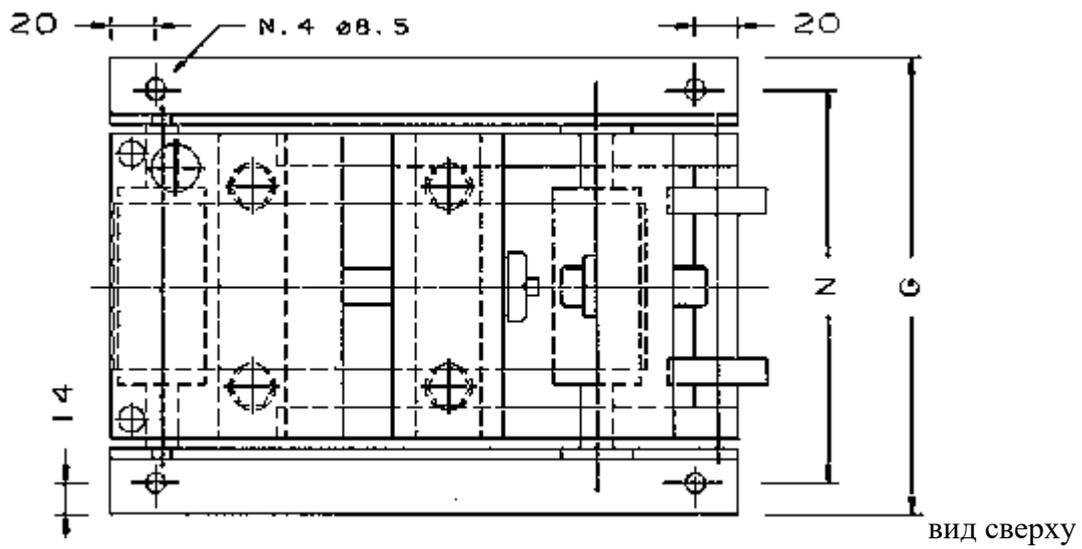
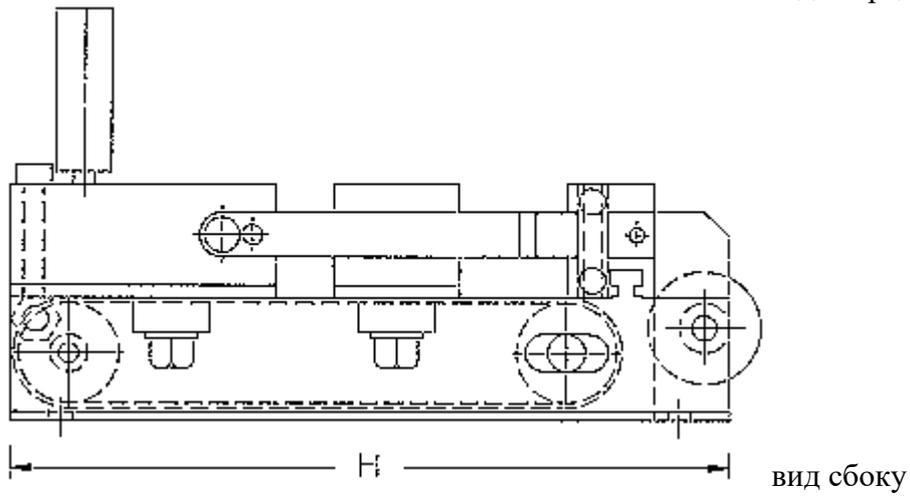
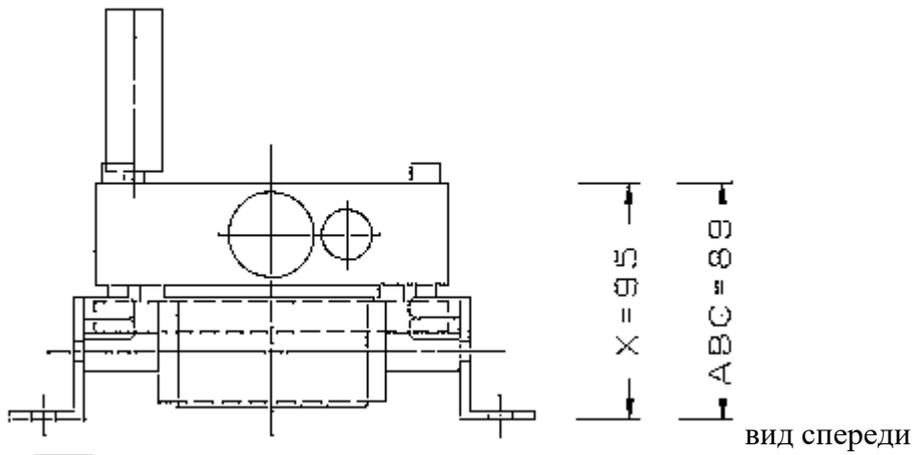
Подача устанавливается вверх дном и оборудуется поворотным ремнем, установленным между двумя роликами. Зажим подачи приводит в действие и полосу и круговой ремень.

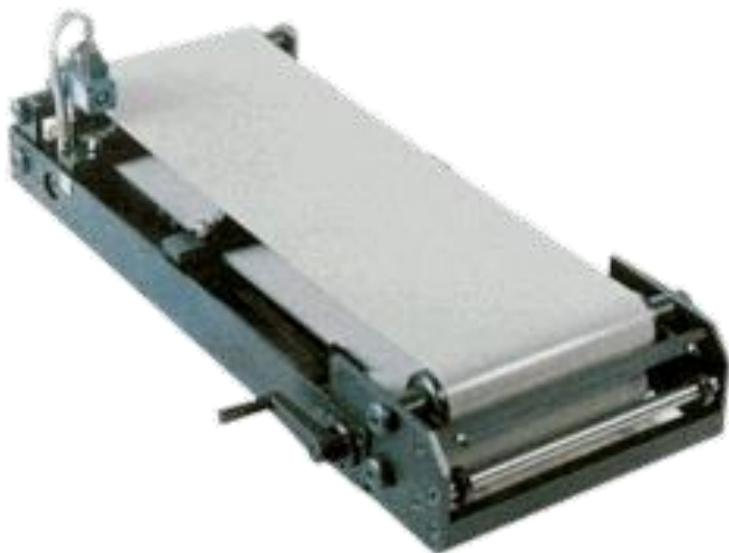
Преимущества: низкая цена, простая регулировка хода в отличие от решения с двумя ремнями.



Технические характеристики

ход	тип	A	B	C	BX	CX	DX	SX	ZX
	G	172	197	222	208	233	283	333	433
N	144	169	194	180	205	255	305	405	
50	H	269	269	269	269	269	269	269	269
100	H	369	369	369	369	369	369	369	369
150	H	469	469	469	469	469	469	469	469
200	H	569	569	569	569	569	569	569	569
250	H	669	669	669	669	669	669	669	669





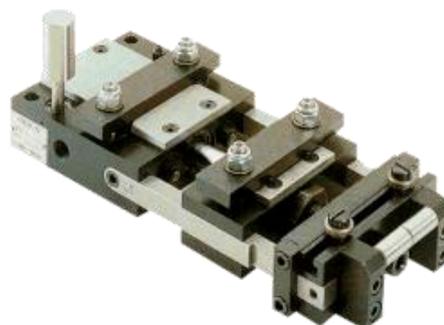
Тип 2GNR.

Для того, чтобы выполнить подачу тонких полос (таких как лакированные полосы) можно оборудовать подачу двумя бесконечными ремнями (лентами), которые подаются посредством зажимов подачи. На больших подачах регулировка хода выполняется через ворот - не нужно работать с винтом.

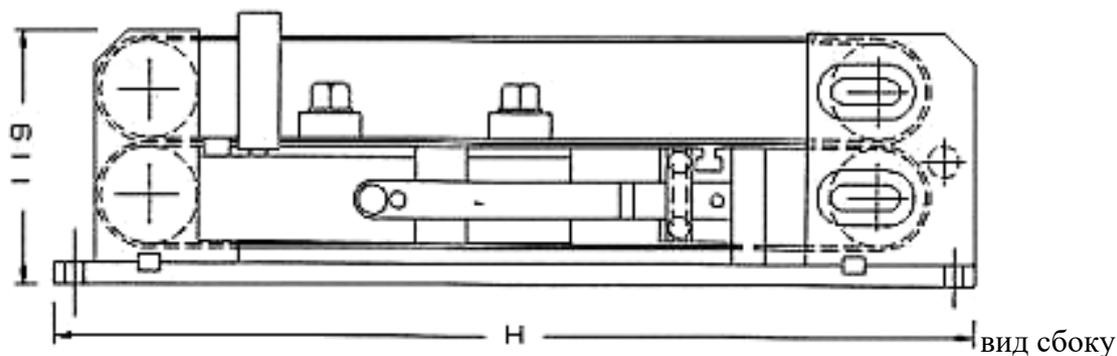
Преимущества: полоса помещается посередине между двумя ремнями и поэтому никогда не касаются зажимов.

Устройство 2GNR применяется для серий VX-CX-DX.

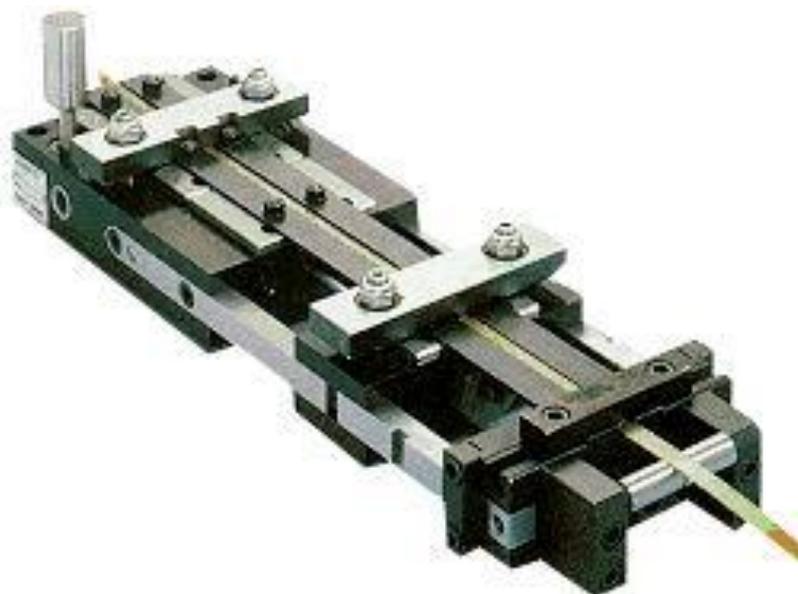
Для других серий по специальному заказу.



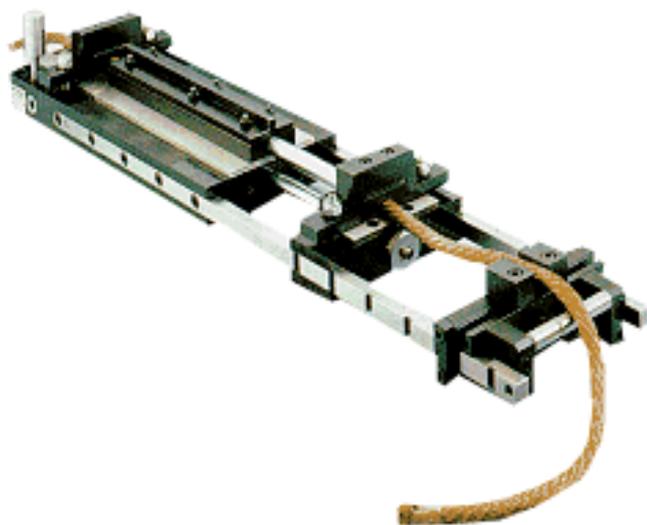
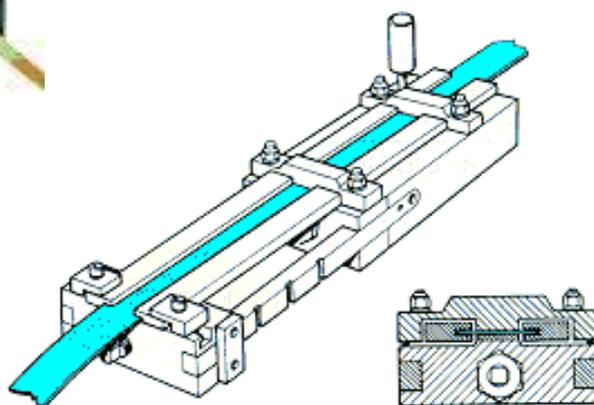
<i>Технические характеристики</i>				
	тип	VX	CX	DX
ход	G	160	185	235
	N	140	165	215
50	H	452	452	452
100	H	552	552	552
150	H	652	652	652
200	H	752	752	752
250	H	852	852	852



Устройство с одной или двумя направляющими типа С для тонких и узких полос.



Особенно тонкие полосы могут направляться через всю длину подачи посредством соответствующих направляющих между зажимами (одним или двумя в зависимости от жесткости полосы). В некоторых случаях можно переделать плиты скольжения в направляющий туннель. Для этой цели плиты скольжения (подвижные плиты) изготавливаются на 10 мм шире максимальной ширины полосы.

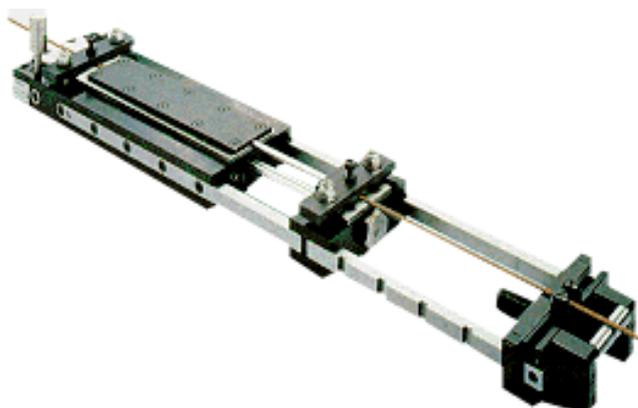


Телескопическая направляющая для тонкой проволоки.

Телескопические направляющие.

Для тонкой проволоки или для гибкого кабеля поставляются специальные телескопические направляющие.

Телескопическая направляющая для гибкого кабеля.



Аксессуары.

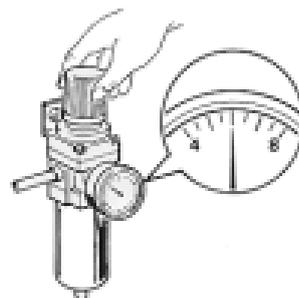
Защитное Ограждение:

Ограждение выполнено из прочного пластика, армированного металлической проволокой.



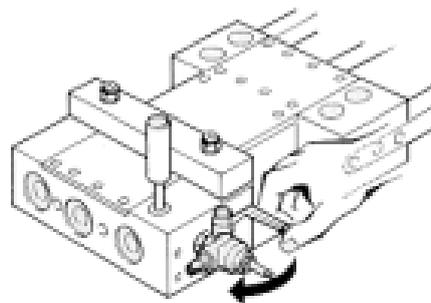
Фильтр Лубрикатор:

Рекомендуется использовать фильтр для удаления влаги и частиц из воздушной магистрали.



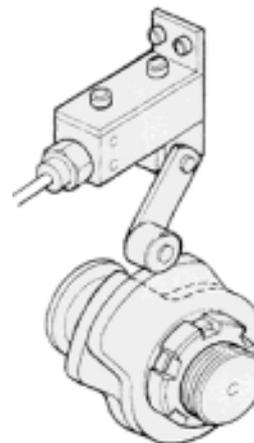
Трехходовой клапан включения/выключения:

Прекращает подачу воздуха и сбрасывает воздух из подачи для немедленного открытия зажимов и введения новой полосы.



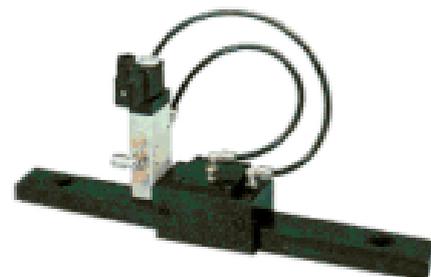
Регулируемый кулачек управления с микро-выключателем:

Состоит из двух секторов, оптимизирует время подачи и время отвода подачи. Смещение кулачков относительно друг друга позволяет изменять время подачи воздуха для полного завершения цикла.



Пневмоэлектрический зажим:

Зажим снабжен пневмоцилиндром приводимым в действие посредством электроклапана. Позволяет отпустить полосу полностью, чтобы произвести её центрирование.

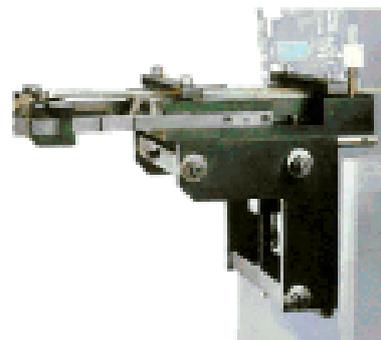


Приспособления к устройствам подачи фирмы HERRBLITZ.

Кронштейн с горизонтальной и вертикальной регулировкой:

Посредством простой регулировки винта, Вы можете изменить вертикальное и/или горизонтальное положение Вашей подачи (вертикальная регулировка - 120 мм, горизонтальная - 110 мм).

- закаленные цилиндрические направляющие;
- упорный подшипник на вертикальном винте;
- абсолютно жесткое положение.



Электронное устройство для повтора ходов при подаче:

Применяется два варианта:

1. Повтор посредством потенциометров с тем, чтобы избежать использования сенсоров конца хода и соединительных кабелей.
2. Повтор с помощью сенсоров конца хода. Он также используется при длинном ходе подачи и высоких скоростях прессы, это необходимо при работе на одиночных ходах, т.е. подача контролирует пресс.



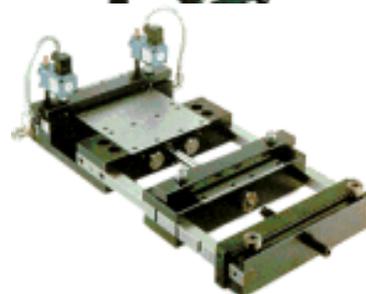
Роликовый конвейер и задние опорные ножки:

Могут устанавливаться по отдельности. Роликовый конвейер поворачивается, если он установлен на поворотном кронштейне.



Внутреннее отключение пилотного клапана:

Дополнительные электроклапаны монтируются на блоке подачи. В этом случае зажим не ограничивается пневматическим цилиндром. Как результат, при высокой скорости можно отключить пилотный клапан. При заказе необходимо подать заявку на это устройство.



Устройство быстрой регулировки хода подачи:

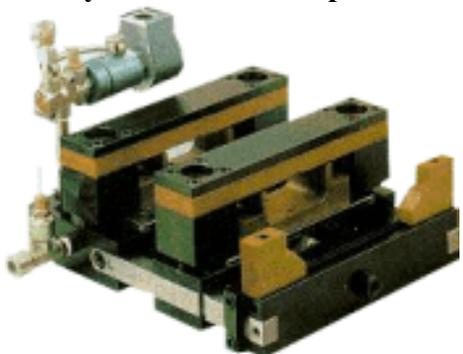
Регулировка осуществляется при помощи специальной рукоятки.

Рекомендуется использовать в подачах тяжелых и макси - серий с большим ходом подачи.



Специальные зажимы.

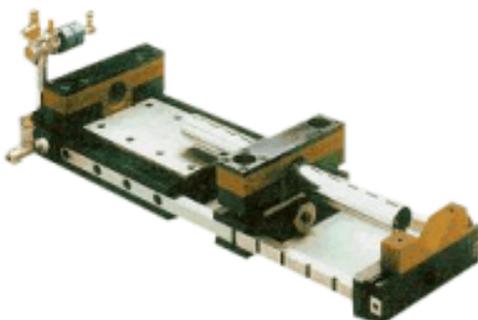
Зажимы и плиты подающих устройств фирмы "HERRBLITZ" могут быть приспособлены к различным формам и конфигурациям подаваемого материала. Круглые или квадратные трубы, проволока или предварительно отштампованные полосы могут быть легко обработаны.



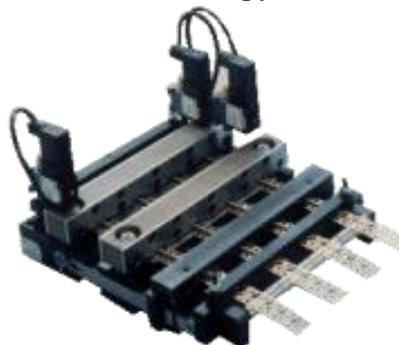
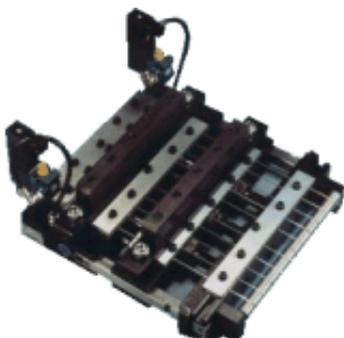
Специальные зажимы для алюминиевого профиля.



Специальные зажимы для стального профиля.



Специальные зажимы для стальных и пластмассовых труб.



Мультиподающее устройство для проволоки.

Мультиподающее устройство для предварительно отштампованных полос.

Пневмоножницы.

Пневматические ножницы фирмы "HERRBLITZ" применяются в различных вариантах.

Благодаря их малым размерам они могут устанавливаться очень близко к штампу. Движение синхронизировано с прессом посредством электроклапана, приводимого в действие кулачком после каждого хода пресса, или посредством программируемого счетчика импульсов с тем, чтобы выполнить резку после данного числа ходов пресса.

Средняя серия:

Тип СНН - подходит для очень тонких металлических, бумажных, пластмассовых полос и резины. Сила резания - 500 кг, максимальная ширина резания - 150 и 200 мм.



Тяжелая серия:

Тип СМ - сила резания от 1000 до 10000 кг;
максимальная ширина резания- от 150
до 610 мм

Гильотина, образующая верхний нож устанавливается на неподвижной плите, движение её контролируется самосмазывающимися шарнирно-осевыми втулками, расположенными на четырех упрочненных и закаленных стойках. Во время операции резки полоса удерживается держателем заготовки, установленным на пружинах. Режущие ножи изготавливаются из хромированной стали К12 (Hrc 68-70). Зазор резания регулируется винтом. Полоса всегда расположена перпендикулярно к резу и в центральном положении контролируется регулируемыми направляющими. Ножницы оборудованы защитным оборудованием.

По заказу мы изготовим большие ножницы с двумя или более режущими головками, и поэтому с большей силой реза.

Автоматические линии на базе пневмоножниц.

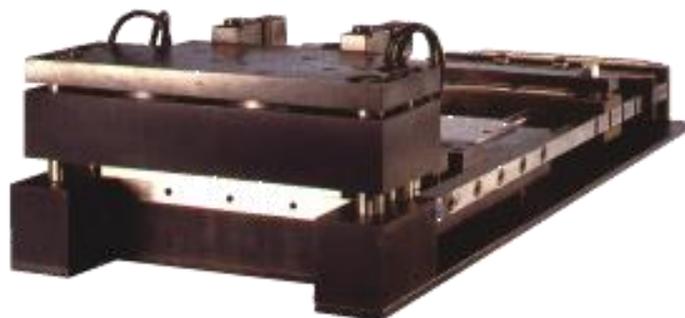
При поставке со встроенной подачей, пневматические ножницы фирмы HERRBLITZ составляют автономное рабочее устройство для подачи и резки любого типа материала с очень большой скоростью без помощи прессов. Все что требуется - это подсоединение к электрическому и пневматическому источнику питания.

В случае со средними сериями ножниц типа CHN5, подача устанавливается вверх дном и снабжается направляющим устройством типа GNR с одним ремнем. Ножницы средних серий обычно снабжаются подачами средних серий типа VX-CX-DX, в то время как модели CM снабжаются подачами P-S-Z-V-K.

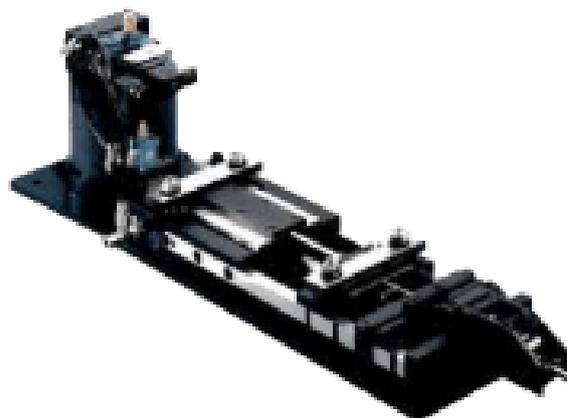
Полоса всегда перпендикулярна резу, а в центральном положении - регулируемым направляющим устройствам. Устройство управляется координируемой электронной коробкой, через которую может быть запрограммирован повтор числа ходов на рез. Также можно установить количество элементов, предназначенных для резки.

SACM - Ножницы специальных серий (минимальная деформация при резке) подходит для тонких листов и для полос из легких сплавов.

CM - Ножницы нормальных серий для полос средней толщины.



Ножницы фирмы Herrblitz со встроенной подачей



для эластичного и грубого материала.

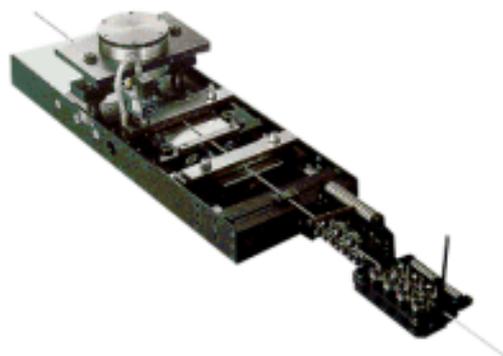
Подающее и режущее устройство для резки по диагонали под углом 45 градусов с каждой стороны.

Тип CHR - сила резания - 500 кг для резки проволоки и труб диаметром до 3 мм

При поставке с пневматической подачей (типа VX для CHR5 и типа P для моделей CM) они составляют автономную подачу и узел резания с возможностью вставить также правильное устройство. В данном случае узел правки, подачи и резки управляется с помощью пускового устройства. Все, что Вам требуется - это выполнить подсоединение к источнику подачи электричества и воздуха.

Через пусковое устройство может быть установлено число частей, предназначенных для резки.

Тип CM - сила резания - от 1000 до 3000 кг для резки проволоки диаметром до 6 мм



<i>Ножницы SACM</i>					<i>Ножницы CM</i>				
ТИП	мах. ширина полосы	мах. толщина с мах. шириной	сила реза. кг	ходов/мин*	ТИП	мах. ширина полосы	мах. толщина с мах. шириной	сила реза. кг	ходов/мин*
CM1 P	155	0.8	1000	220	CM1 P	155	1.2	1000	200
CM2 P	155	1.3	2000	210	CM2 P	155	2.2	2000	190
CM3 P	155	1.7	3000	200	CM3 P	155	3.0	3000	180
CM1 S	205	0.7	1000	210	CM1 S	205	1.0	1000	190
CM2 S	205	1.0	2000	200	CM2 S	205	1.4	2000	170
CM3 S	205	1.5	3000	190	CM3 S	205	2.0	3000	160
CM1 Z	305	0.6	1000	200	CM4 S	205	2.8	4000	150
CM2 Z	305	0.8	2000	190	CM1 Z	305	0.8	1000	180
CM3 Z	305	1.3	3000	180	CM2 Z	305	1.4	2000	170
CM4 Z	305	1.6	4000	160	CM3 Z	305	1.8	3000	160
CM5 Z	305	2.0	5000	150	CM4 Z	305	2.6	4000	150
CM6 Z	305	2.0	6000	130	CM5 Z	305	3.0	5000	140
CM4 V	465	0.8	4000	150	CM2 V	465	1.1	2000	150
CM6 V	465^465"	1.4	6000	130	CM4 V	465	2.1	4000	130
CM8 V	465^465"	1.8	8000	110	CM6 V	465	3.5	6000	110
CM10 V	465	2.0	10000	90	CM2 K	615	1.0	2000	140
CM6 K	615	1.2	6000	120	CM4 K	615	2.2	4000	120
CM8 K	615	1.6	8000	100	CM6 K	615	3.4	6000	100
CM10 K	625	1.7	10000	80					

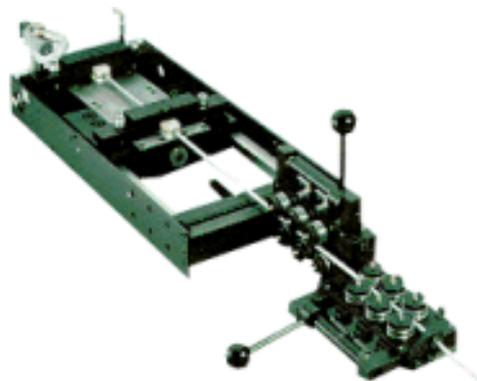
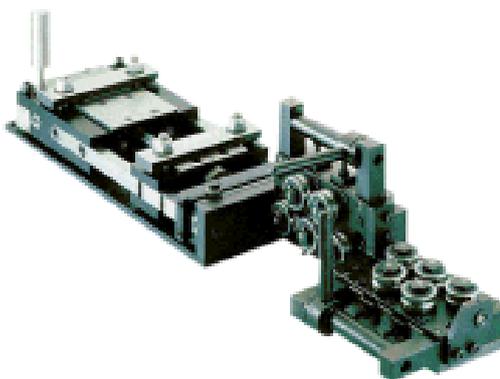
Правка проволоки.

Устройства для правки проволоки типа COD

Правка по горизонтали и вертикали:

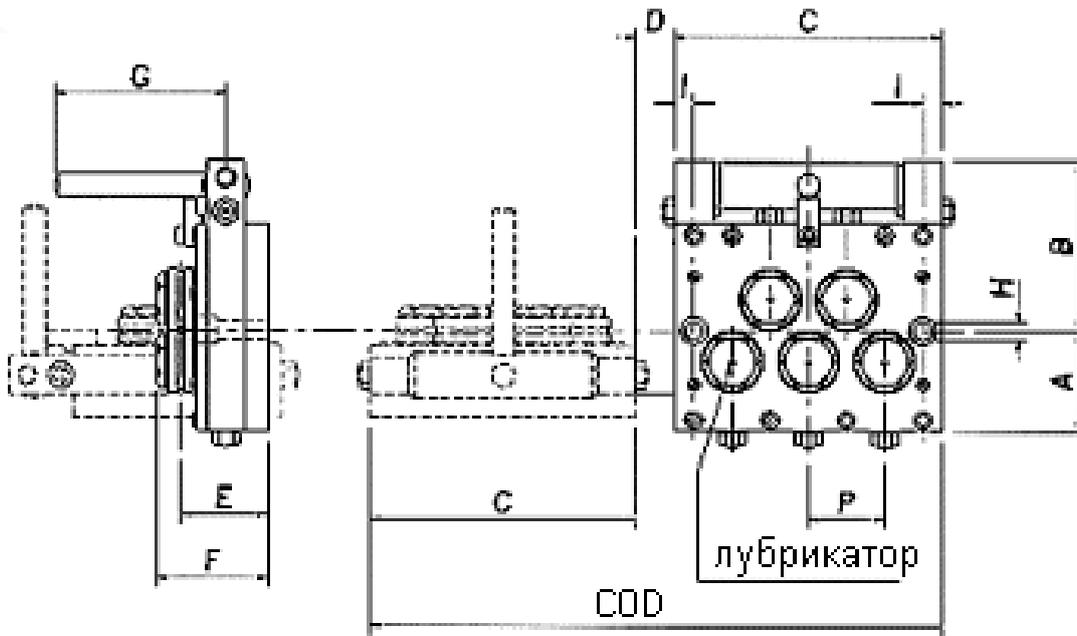
- COD 5=5+5 роликов вариант
- COD 7=7+7 роликов вариант

Каждый ролик устанавливается на экранированном шарикоподшипнике качения и может регулироваться отдельно для того, чтобы совпадать с кривизной проволоки. Допускается быстрое открывание всех роликов одновременно, чтобы вставить новый провод для правки без новой регулировки каждого ролика. Правильное устройство с подачей поставляется смонтированной на опорной плите для того, чтобы обеспечить правильное выравнивание.

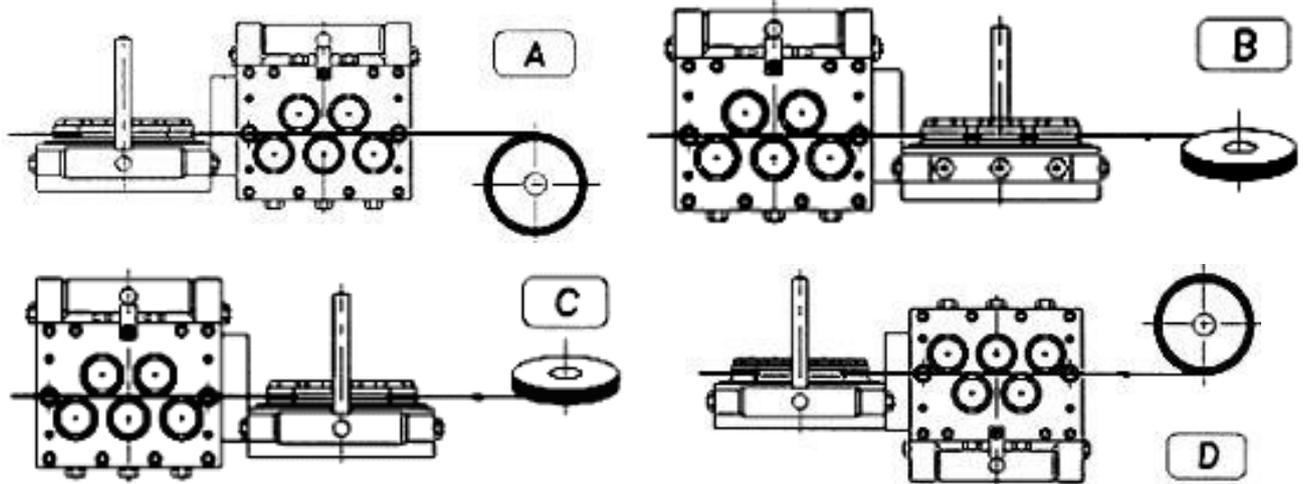


Подача со встроенным правильным устройством для алюминиевых труб, диаметром 8 мм.

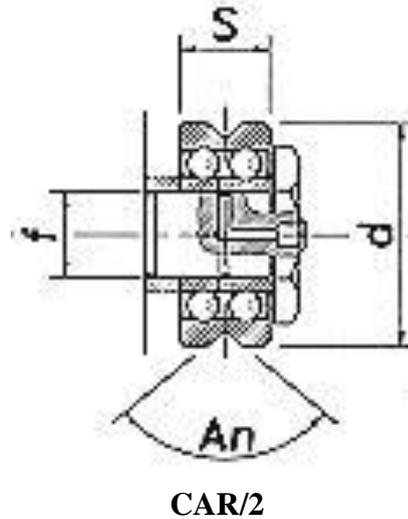
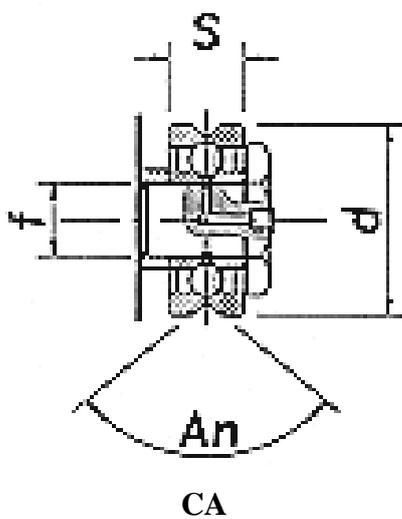
TYPE		COD13	COD16	COD22	COD32	COD40	
MAX DIAM		0.6	1	2-2.5	3-4	4-5	
РОЛИК		CA13	CA16	CA22	CAR2-32	CAR2-40	
d		13	16	22	32	40	
f		4	5	8	10	15	
s		5	5	7	14	16	
a		90 градусов	90 градусов	90 градусов	100 градусов	100 градусов	
A		28	31	41.5	52	63	
B		47.5	55	70.5	88	108	
D		10	12	12	15	20	
E		20.8	25.7	33.7	45	56	
F		28.8	32.5	42.6	58	70	
G		46	70	90	100	138	
H		4.2	5.5	6.5	8.5	11	
I		4.9	5.85	7.35	9.85	12.35	
P		19.4	23.2	29.2	39.2	49.2	
C	№	5	68.1	81.4	102.4	137.4	172.4
		7	87.5	104.6	131.6	176.6	221.6



Варианты установки



Ролики

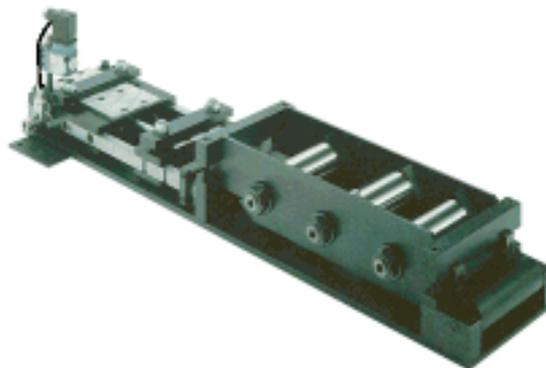


Правка ленты.

Правильные устройства для ленты.

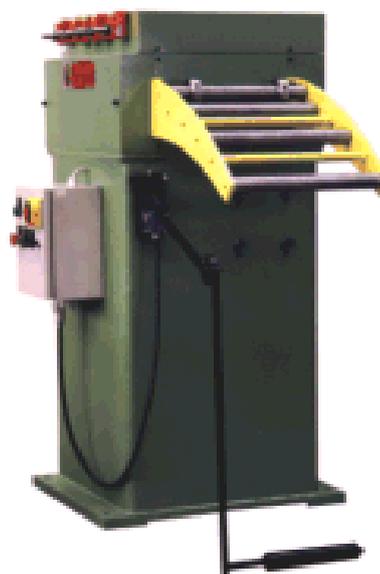
Поддачи со встроенным немеханизированным правильным устройством уравнивающего типа, обеспечивают уменьшение трения по сравнению с другими правильными устройствами.

Поддача и правильное устройство монтируется на корпус ползушки (подвижного органа) с роликовым конвейером и задней регулируемой опорной ножкой.



Производится в двух вариантах - 7 и 9 валков. Два первых валка с приводом предназначены для заправки полосы. Верхние валки (пять или семь) бесприводные, оснащены ручкой для регулировки по вертикали. Нижние приводные с синхронизатором.

Все передачи устройства и валки выполнены из высококачественной стали, закалены.

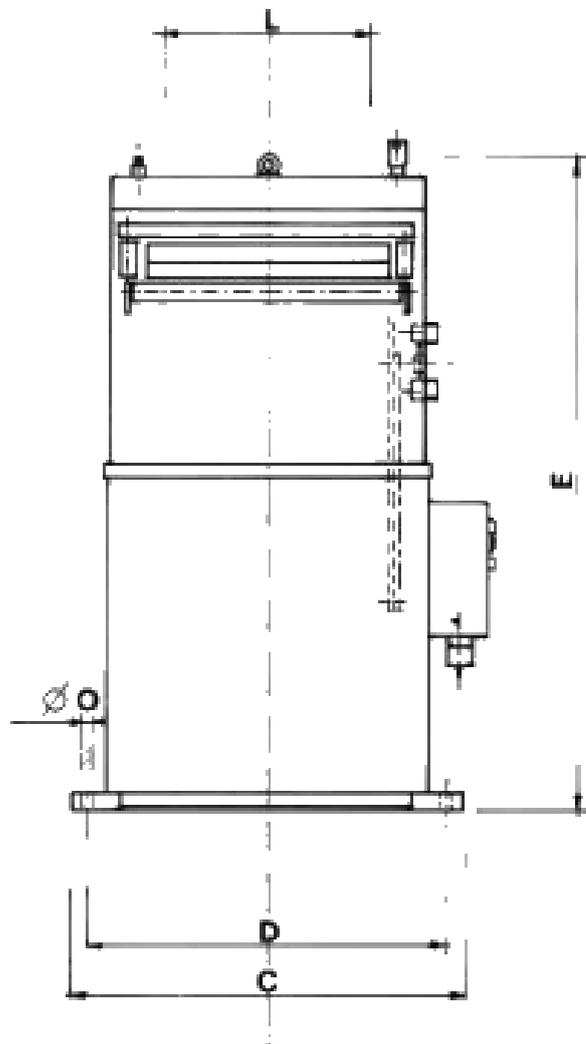
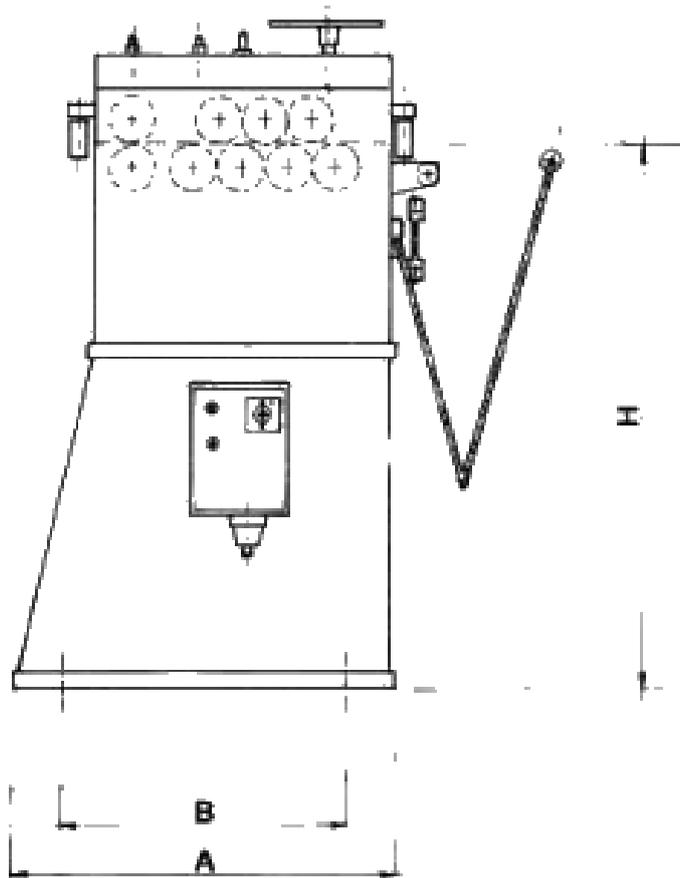


Технические характеристики

ТИП	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Ролики	Скорость м/мин	Мощность двигателя	9 роликов вес, кг
RS 200	200	0.8-4.2	7-9	18	2	550
RS 300	300	0.8-4.0	7-9	18	2	640
RS 400	400	0.8-3.8	7-9	18	3	730
RS 500	500	0.8-3.6	7-9	18	3	830
RS 600	600	0.8-3.0	7-9	18	3	950

Размеры

A	B	C	D	E	H	G
700	450	550	500	1350	1100	16
700	450	650	600	1350	1100	16
700	450	750	700	1350	1100	16
700	450	850	800	1350	1100	16
700	450	950	900	1350	1100	16



Разматыватели.

Моторизованные и немоторизованные разматывающие устройства разработаны для размотки металлической ленты из рулонов. Эти устройства сочетают в себе прочность и жесткость станины с элегантностью конструкции. Разматывающие устройства могут быть использованы для подачи материала к правильным устройствам, питателям пресса и прокатным линиям.



Техническая характеристика:



- Широкий выбор моделей поставляемых как с приводом, так и бесприводных
- На бесприводных моделях может быть установлен ручной или пневматический тормоз
- Ручное расширение при помощи ручки или посредством винта и зубчатого колеса
- Вращение осуществляется при помощи мотоиндуктора с парным лимитатором
- На моделях грузоподъемностью свыше 3000 кг скорость регулируется инвертором, на устройствах с меньшей грузоподъемностью скорость постоянная или, по желанию заказчика, переменная
- Контроль провисания ленты при помощи измерительного наконечника, микроиндуктора или фотоэлемента
- Рычаг для прижатия рулона может быть пневматическим, гидравлическим или, по желанию заказчика, с электроприводом
- Миллиметровая линейка на колодке вала для центрирования ленты
- Вращение оси на двойных разматывателях осуществляется вручную или при помощи гидравлики
- Вертикальные разматывающие устройства представлены в 2-х вариантах - с вращающейся опорой или с расширением внутреннего диаметра
- Вертикальные разматывающие устройства поставляются грузоподъемностью 60-80-200-400-1200 кг
- Скорость регулируется при помощи инвертера.

Технические характеристики вертикальных разматывателей.

тип	вес катушки, кг	ширина ленты, (max) мм	Внешний диаметр мм	Внутренний диаметр мм	оборотов в мин 1/мин	Мощность Кв
НОН 10/1250 EM	1000	1250	500	-	3-30	1,1
НОН 20/1500 EM	2000	1500	500	-	3-30	1,5
НОН 6/800 EM	600	800	500	350 - 550	3-30	0.75
НОН 15/1200 EM	1500	1200	800	450 - 600	3-30	1,5

Технические характеристики разматывателей

тип	вес	ширина	Внешний	Внутренний	оборотов	Мощность
-----	-----	--------	---------	------------	----------	----------

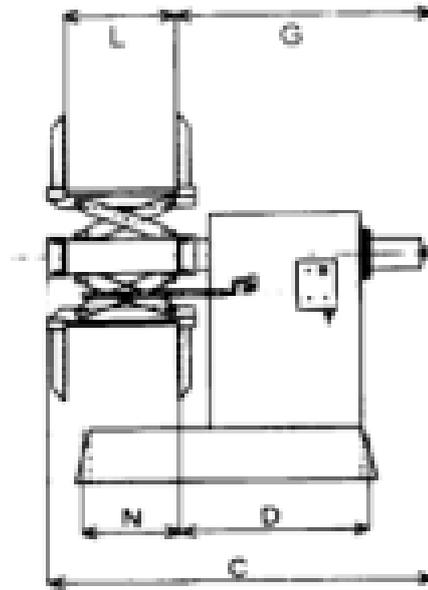
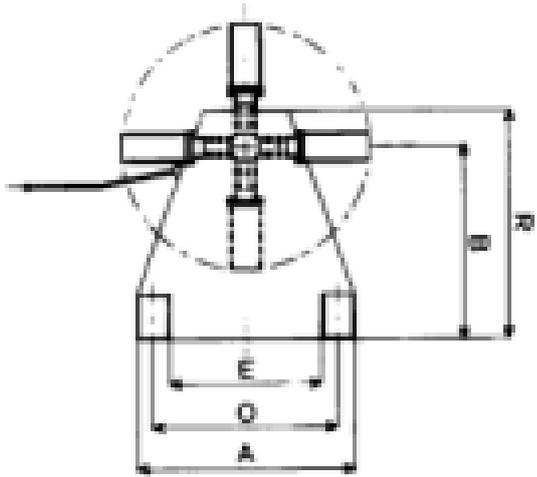
	катушки, кг	ленты, (мах) мм	диаметр мм	диаметр мм	в мин 1/мин	Кв
NO-3/250-C	300	250	1200	250-550	16	0,37
NO-3/250	300	250	1400	300-550	16	0,37
NO-/360	600	360	1400	350-550	14	0,55
NO-10/360	1000	360	1400	400-550	20	0,75
NO-10/500	1000	500	1400	400-550	20	0,75
NO-20/360	2000	360	1500	420-520	18	1,1
NO-20/500	2000	500	1500	420-520	18	1,1
NO-20/800	2000	800	1500	420-520	18	1,1
NO-30/360-EM	3000	360	1500	420-520	2-15	2,2
NO-30/500-EM	3000	500	1500	420-520	2-15	2,2
NO-40/500-EM	4000	500	1500	450-520	2-15	3
NO-40/800-EM	4000	800	1500	450-520	2-15	3
NO-40/1000-EM	4000	1000	1500	450-520	2-15	3
NO-50/500 H-EM	5000	500	1500	450-520	2-15	4
NO-50/800 H-EM	5000	800	1500	450-520	2-15	4
NO-50/1000 H-EM	5000	1000	1500	450-520	2-15	4
NO-70/800 H-EM	7000	800	1600	470-530	2-15	5,5
NO-70/1000 H-EM	7000	1000	1600	470-530	2-15	5,5
NO-90/800 H-EM	8000	800	1600	470-530	2-15	7,5
NO-90/1000 H-EM	8000	1000	1600	470-530	2-15	7,5

Технические характеристики

ТИП	Мах ширина катушки, мм	толщина ленты, мм	внутр. диаметр, мм	внешний диаметр,мм	шпиндель об/мин	мощность двигателя
310	300	1.0	370-630	1500	16	1.5
415	400	1.5	370-630	1500	16	2
515	500	1.5	370-630	1500	16	2
420	400	2.0	370-630	1560	16	3
520	500	2.0	370-630	1560	16	3
620	600	2.0	370-630	1560	16	3
530	500	3.0	370-630	1560	16	3
630	600	3.0	370-630	1560	16	3

Размеры

ТИП	A	B	C	E	F	L	M	N	O	P	R
310	900	840	1200	615	700	20	850	300	355	1005	800
415	900	840	1300	615	700	20	850	400	355	1005	800
515	900	840	1400	615	700	20	850	500	355	1005	800
420	900	840	1300	615	700	20	850	500	355	1005	700
520	900	840	1400	615	700	20	850	600	355	1005	800
620	900	840	1500	615	700	20	850	600	355	1005	800
530	###	840	1450	715	700	20	900	500	435	1080	850
630	###	900	1550	715	700	20	900	600	435	1080	850



Правильное оборудование.

Основные характеристики:

- отдельная регулировка правильных валков;
- электронный или пневматический зажим с хромированием;
- электронные индикаторы глубины проникновения внешних валков в ленту;
- некоторые модели спроектированы для обработки толстого материала;
- индивидуальная регулировка правильных валков;
- пневматический или гидравлический зажим подающих валков;
- цифровые индикаторы проникновения внешних валков в ленту.



Компания **HERRBLITZ** выпускает также устройства для правки проволоки, но так как они поставляются в комплекте с пневматическими устройствами, то находятся в разделе **клещевые подающие устройства**.

Техническая характеристика:

- отдельная регулировка правильных валков;
- электронный или пневматический зажим с хромированием;
- электронные индикаторы глубины проникновения внешних валков в ленту;
- некоторые модели спроектированы для обработки толстого материала;
- индивидуальная регулировка правильных валков;
- пневматический или гидравлический зажим подающих валков;
- цифровые индикаторы проникновения внешних валков в ленту.

Аксессуары:

- валки с глубоким хромированием;
- централизованная регулировка боковых валков для направления ленты;
- централизованное устройство смазки;
- электрическая регулировка правильных валков;
- стол для загрузки ленты с гидравлическим приводом.

Технические характеристики

тип	мах.ширина	толщ	правящие ролики	подающие ролики
-----	------------	------	-----------------	-----------------

	ленты, мм	ленты, (min - max) мм	количество/диаметр		количество/диаметр	
R 65/200	200	0,6 - 4	7	65	2	65
R 65/360	360	0,6 - 3	7	65	2	65
R 65/500	500	0,6 - 1,5	7	65	2	65
R 65/800	800	0,6 - 1	7	65	2	65
R 95/200 HA	200	0,8 - 8	7	95	2	95
R 95/360 HA	360	0,8 - 6	7	95	2	95
R 95/500 HA	500	0,8 - 4	7	95	2	95
R 95/800 HA	800	0,8 - 2	7	95	2	95
R 95/1000 HA	1000	0,8 - 1,5	7	95	2	95
R 125/500 HA	500	1,2 - 6	7	125	2	125
R 125/800 HA	800	1,2 - 4	7	125	2	125
R 125/1000 HA	1000	1,2 - 3	7	125	2	125
R 45/200 A	200	0,4 - 2	9	45	2	63
R 45/360 A	360	0,4 - 1	9	45	2	63
R 45/500 A	500	0,4 - 0,7	9	45	2	63
R 63/200 A	200	0,6 - 4	9	63	2	90
R 63/360 A	360	0,6 - 3	9	63	2	90
R 63/500 A	500	0,6 - 1,5	9	63	2	90
R 63/800 A	800	0,6 - 0,8	9	63	2	90
R 90/200 A	200	0,8 - 8	9	90	2	125
R 90/360 A	360	0,8 - 6	9	90	2	125
R 90/500 A	500	0,8 - 4	9	90	2	125
R 90/800 A	800	0,8 - 3,5	9	90	2	125
R 90/1000 A	1000	0,8 - 3	9	90	2	125

Все модели с индексом А оснащены единым основанием для верхних валков и открывающейся головкой для облегчения загрузки ленты и очистки валков.



Валковые подающие устройства компании Herrblitz.

Основные характеристики.

- мощная опора с фиксирующей рамой для установки на пресс;
- закаленные валки с глубоким хромированием;
- привод, посредством однокоординатного серводвигателя;
- зажим валков при помощи пневмоцилиндра;
- пневматическое разжатие ленты;
- регулируемый шаг подачи до 9999,9 мм;
- регулировка по вертикали электроприводом или гидравлическая;
- изменение шага подачи при помощи энкодера;
- по требованию осуществляется монтаж на отдельную опору.



Технические характеристики

тип	макс. ширина ленты, мм	макс. толщ ленты, мм	макс. площадь подачи мм*мм	диаметр валков, мм	макс. скорость, м/мин	точность, мм
VP60 - 100NC	100	2,5	300	60	150	+/- 0,05
VP60 - 200NC	200	2,5	300	60	150	+/- 0,05
VP60 - 360NC	360	2,5	300	60	150	+/- 0,05
VP100 - 200NC	200	5	1200	100	150	+/- 0,05
VP100 - 360NC	360	5	1200	100	150	+/- 0,05
VP100 - 500NC	500	5	1200	100	150	+/- 0,05
VP150 - 500NC	500	6	3000	150	100	+/- 0,1
VP150 - 800NC	800	6	3000	150	100	+/- 0,1
VP150 - 1000NC	1000	6	3000	150	100	+/- 0,1