

## Belownica ARTechnic PBPe500x-o



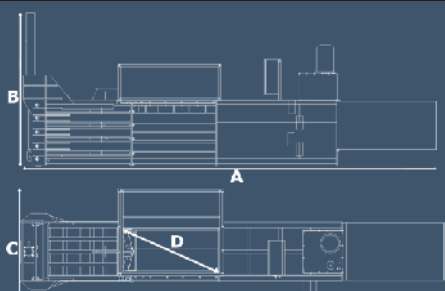
### Zalety maszyny:

- **wyjątkowo sztywna i stabilnie prowadzona płyta prasująca.** Siłownik hydrauliczny nie przejmuje sił gnących od płyty prasującej, które mogą spowodować jego uszkodzenie. Siły działające na płytę prasującą podczas prasowania, przejmowane są przez specjalne rolkowe prowadnice. Dzięki naszym rozwiązaniom nie ma potrzeby kontrolowania przechyłów płyty prasującej. Wszystko po to, aby mogli Państwo swobodnie oraz bezpiecznie eksploatować nasze maszyny, nawet na bardzo wymagających materiałach, bez zmartwień np. o ewentualną awarię spowodowaną przez niedoświadczony personel obsługujący maszynę.
- **konstrukcja stalowa** naszych maszyn zaprojektowana jest do przenoszenia obciążeń znacznie przekraczających znamionowe obciążenia dla poszczególnych modeli (stąd zazwyczaj większa masa własna naszych maszyn w porównaniu z maszynami firm konkurencyjnych);
- **system zębów** zapobiegający przesuwaniu się materiału prasowanego po kolejnych cyklach pracy;
- **możliwość specjalnego wykonania** maszyny na życzenie klienta, np. zmiana skoku płyty prasującej, zmiana otworu załadunkowego, zmiana rozmiarów beli itp.
- **możliwość wiązania pakietów** (bel) wszystkimi powszechnie stosowanymi materiałami takimi jak: taśma poliestrowa, sznurek czy też drut stalowy;
- **bezobsługowy i trwały** układ hydrauliczny;
- **brak ukrytych kosztów** eksploatacji maszyny;

### Specyfikacja techniczna

Ilość komór:	jedna	Załadunek:	od góry
Otwór załadunkowy:	1500 x 800 mm	Wiązanie beli:	ręczne
Nacisk maksymalny:	500kN (50 ton)	Wyrzut beli:	automatyczny
Nacisk jednostkowy:	6,25 kg/cm <sup>2</sup>	Zasilanie:	400/50 [V/Hz]
Wymiary beli:	1000 x 800 x 600-1500	Moc silnika:	15 kW
Waga beli:	ok. 200 – 600 kg	Waga:	8500 kg
Teoretyczna wydajność:	ok. 2-6 belek/godz.		

### Wymiary



LEGENDA		[mm]
A	długość całkowita	7500
B	wysokość całkowita	2750
C	szerokość	2300
D	wymiary otworu załadunkowego	1500x800

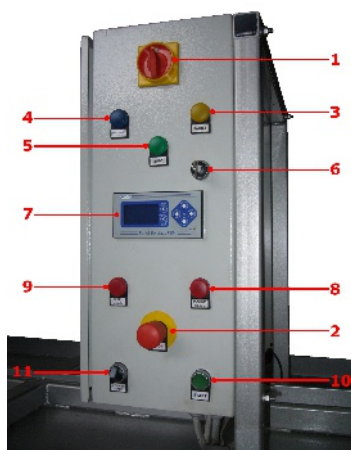
## Sterowanie

## Sterowanie x (EXTRA)

## Cechy

- sterownik PLC
- automatyczne sterowanie cyklem pracy
- sygnalizacja zakończenia belki
- wyświetlacz ciekłokrystaliczny
- płynna regulacja maksymalnego nacisku z postępem 1 tona
- płynna regulacja wysokości belki z postępem 2 cm
- statystyki dzienne/tygodniowe/miesięczne - możliwość odczytania ilości wykonanych bel wraz z oszacowaniem wagi
- wybór programu prasowania dla różnego rodzaju surowców, w tym możliwość ustawienia czasu przytrzymania płyty prasującej w pozycji dociskającej sprasowany surowiec
- **NOWOŚĆ !!** możliwość podłączenia maszyny do programu statArtechnic

## Panel sterowania



- |  |   |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wyłącznik główny zasilania belownicy – w pozycji „0” może zostać zabezpieczony kłódką;</li> <li>2. Wyłącznik awaryjny „STOP” - w przypadku poczucia jakiegokolwiek zagrożenia w czasie eksploatacji maszyny wcisnąć wyłącznik awaryjny zatrzymujący wszystkie ruchy prasy;</li> <li>3. Kontrolka żółta „PAKIET” sygnalizująca osiągnięcie maksymalnego napełnienia prasy;</li> <li>4. Kontrolka niebieska „OBROTY SILNIKA” / “KOLEJNOŚĆ FAZ” sygnalizująca błędne podłączenie zasilania (zła kolejność faz, brak fazy);</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Kontrolka zielona „SIEĆ” sygnalizująca podłączenie zasilania do belownicy i włączenie wyłącznika głównego;</li> <li>6. Przełącznik kluczykowy do ręcznego zatwierdzenia pakietu;</li> <li>7. Panel sterujący LCD;</li> <li>8. Kontrolka czerwona „TEMPERATURA OLEJU” - sygnalizująca zbyt wysoką temperaturę oleju;</li> <li>9. Kontrolka czerwona „POZIOM OLEJU” - sygnalizująca zbyt niski poziom oleju w zbiorniku;</li> <li>10. Przycisk „START” rozpoczynający proces prasowania;</li> <li>11. Przełącznik „AUTOMAT START” uruchamiający cykl pracy belownicy w trybie automatycznym;</li> </ol> |
|--|---|

## Galeria



## Kontakt

<b>Adres:</b>	ARTechnic, ul. Gen. St. Maczka 9, 43-300 Bielsko-Biała, Polska
<b>Telefony:</b>	<b>tel.:</b> +48 (33) 488 31 39; <b>tel.:</b> +48 (33) 488 12 87; <b>tel./fax:</b> +48 (33) 443 20 46; <b>kom.:</b> +48 509 033 132; <b>kom.:</b> +48 501 330 786; <b>kom.:</b> +48 509 033 134; <b>Serwis kom.:</b> +48 509 451 124; <b>INFOLINIA:</b> 801 000 816
<b>E-mail</b> <b>WWW</b>	<b>E-mail:</b> <a href="mailto:biuro@artehnic.pl">biuro@artehnic.pl</a> , <a href="mailto:rluba@artehnic.pl">rluba@artehnic.pl</a> , <a href="mailto:bartekb@artehnic.pl">bartekb@artehnic.pl</a> , <a href="mailto:tomek@artehnic.pl">tomek@artehnic.pl</a> , <a href="mailto:jskrudlik@artehnic.pl">jskrudlik@artehnic.pl</a> , <b>WWW:</b> <a href="http://www.artehnic.pl">www.artehnic.pl</a> <a href="http://www.belowniceuzywane.pl">www.belowniceuzywane.pl</a>