

Technische Daten

Typ	HRP 300		
Zusammensetzung			
Regeleinheit	4 (max. 8)		
Heizelement unten	2 (max. 4), mit Einzelglühdraht versehen		
Heizelement oben	2 (max. 4), mit Einzelglühdraht versehen		
Druckbalken	2 (max. 4)		
Sonderausstattungen	Siehe Anlage G		
Elektrik			
	Spannung	Leistung	Sicherung
Zeitschalter	24 V=	15 VA	100 mA
Schalteinheit	380/220 V~	20 VA	250 mA
Regeleinheit	220/240 V~	1000 VA	5 AT
max. zu installierende Leistung:	8000 VA		
Anlagenautomat	3x16 A		
Anschluß	CEE 4 32A 3P+0+A		
Glühdraht	0-30 V, 0-19 A ~		
Netzanschluß	CEE 4 32A 3P+0+A		
Netzanlagenautomaat	3x25 A		
schema	Siehe Anlage B, C und D		
Pneumatik			
Luft	ungeschmierte saubere Trockenluft		
max.	8 bar		
min.	3,5 bar		
Arbeitsdruck	6 bar		
Kupplung	Festo-Schnellkupplung		
Luftverbrauch	21.6 NI je Zyklus bei 6 Bar		
schema	siehe Anlage E		
Mechanik			

Arbeitsdruck	6 bar
Kupplung	Festo-Schnellkupplung
Luftverbrauch	21.6 NI je Zyklus bei 6 Bar
schema	siehe Anlage E
Mechanik	
Geschwindigk. Oberrahmen	$\leq 5,9$ rad/s (20 cm/s an der Vorderseite)
Reaktionszeit Schaltschleife	≤ 100 mS
Anpreßkraft Kunststoff	$\pm 3,5$ kg/cm ²
Maßeinteilung Anschlag	0-1000 mm
Abmessungen	2390 x 1300 x 1092 mm (lxbxh siehe Anlage F)
Gewicht	800 Kg
Lebensdauer Glühdraht	± 600 h
Funktionsmerkmale	
Biegebreite	3000 mm
untereinander verschiebbar	1000 mm (max.)
Plattendicke	1 - 20 mm (Heizelementabhängig)
Einstellbereich Zeitschalter	0-9999 sek
Temperaturbereich Glühdraht	20-600 °C
Drahthöheinstellung unten	1 - 17,5 mm
oben	6 - 26 mm
Raum	
Temperatur	18-30 °C
Luftfeuchtigkeit	50-80 % (nicht condensierend)
Sonstiges	
Satz Inbusschlüssel	2, 3, 5, 6mm x1
Ersatzsicherung	5x20mm 250 mA T x1
Ersatzsicherung	6.3x32.5 AT x4
Ersatzglühdraht	$\varnothing 1,6$ x 3150 mm x4

Machine:

HRPS/HRP/HRPD 220-300

Technique:

Heating wire

Reflector:

20 + 40 mm

Heating wires:

1

Thickness (mm)	Temperature (%)		Heating time (sec) +/-
	UNDER	UP	
2	100	0	55
3	100	0	100
3	100	100	50
4	100	0	150
4	100	100	70
5	100	0	200
5	100	100	85
6	100	0	280
6	100	100	100
8	100	100	210
	100	100	260

Machine:

RPS/HRP/HRPD 220-300

Technique:

Heating wire

Reflector:

20 + 40 mm

Heating wires:

1, 2 or 3

Thickness (mm)	Temperature UNDER (%)	Temperature UP (%)	Heating time +/- (sec)
2	100	0	55
3	100	100	60
4	100	0	150
4	100	100	118
5*	90	100	150
6*	80	100	180
8**	80	100	290
10**	60	100	515

*It is advisable to use two heating wires when the thickness of the material is between 5 and 8 mm. The mentioned heating time is stated for one heating wire..

** It is advisable to use three heating wires when the thickness of the material is larger than 8 mm. The mentioned heating time is stated for one heating wire.

Forex

Machine:

K/HRPS/HRP/HRPD

Technique:

Foil Bending Profile

Reflector:

15 + 30 + 20 + 40

Heating wires:

1

Thickness (mm)	Temperature UNDER (%)	Temperature UP* (%)	Heating time +/- (sec)
2	60	100	6
3	60	100	8
4	60	100	13
5	60	100	19
6	60	100	28

*Without Foil Bending Profile