

# HS 磨削机系列



高效加工 HPL 板材与柔性  
卷材



**IMEAS**

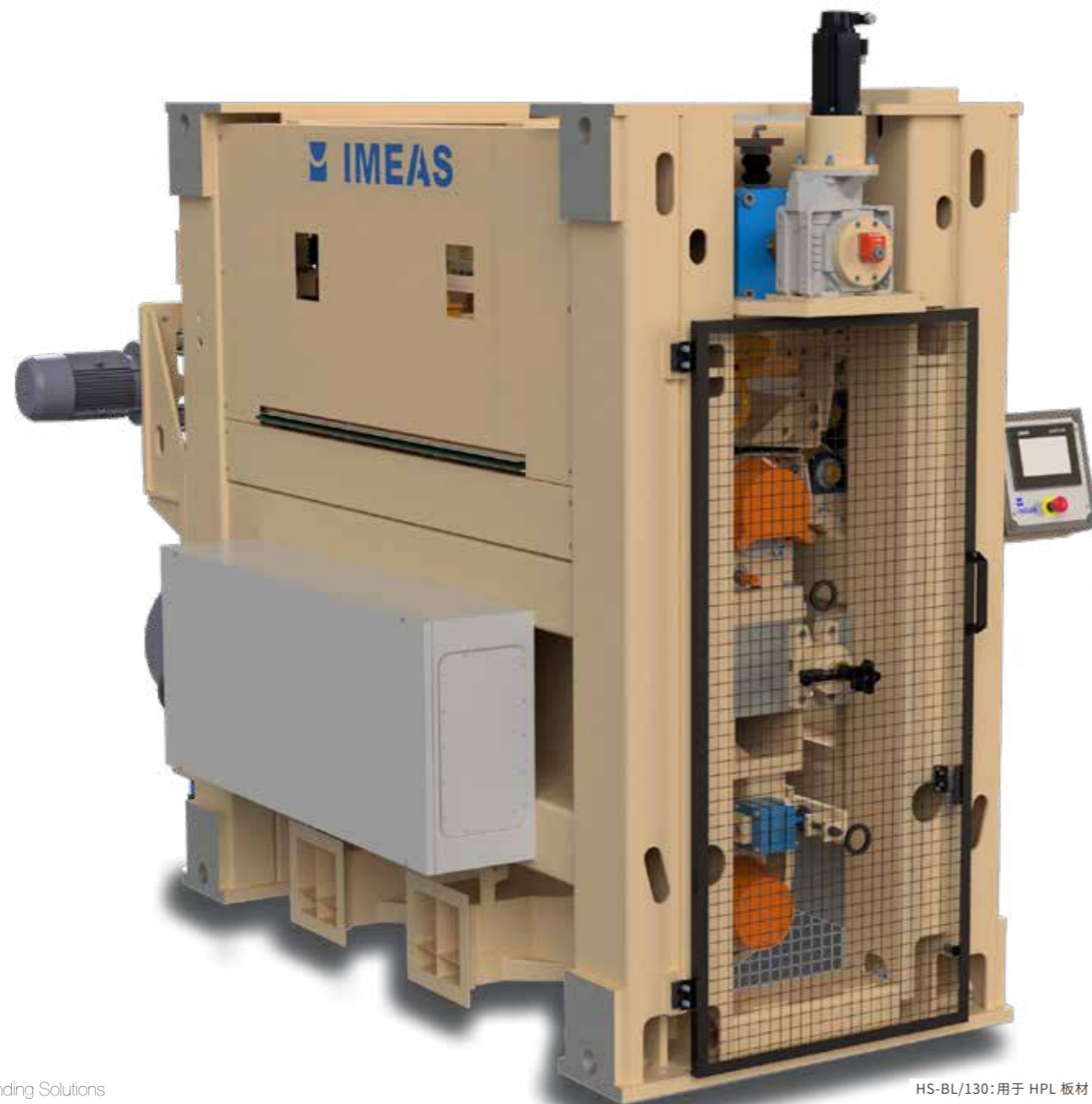
# 特点和优势

HS 系列(HPL Sander 的缩写)完美融合了 IMEAS 在高压层压板磨削领域数十年的专业经验与现代、节省空间的设计。

由于所有电气部件均直接集成在机身上,HS 系列大幅降低了运输成本,并显著缩短安装时间,使启动比以往更加快速高效。

以用户友好性和高性能为设计核心,HS 砂光机在确保高生产率的同时,仅需最低限度的维护。

基础配置提供直观的手动控制,同时可选配多种硬件和软件升级——包括全电子化管理——以满足最严苛生产环境的需求。



HS-BL/130:用于 HPL 板材



HS-BC/130:用于柔性 PVC 卷材

## 概念

IMEAS 装饰层压板磨削机兼具 高达 0.025 毫米的校准精度 和理想的表面粗糙度,从而确保面板获得最佳的粘合效果。

底部磨削头配备橡胶包覆的校准辊,并与同样包覆橡胶的反压力辊(Billy Roll)协同工作,以确保厚度均匀和表面一致性。

独有的三段送料系统在整个加工过程中保持 HPL 板材的完美张紧,即使在加工超薄层压板时,也能确保高生产率和稳定的质量,同时避免损坏风险。

为确保清洁、安全的工作环境,设备配备了先进的\*\*除尘、通风和静电消除系统\*\*,能够高效清除磨削残留物,并在加工过程中消除静电荷。

## 型号

HS 系列机器可用于加工 板材或卷材,并可配置 底部或顶部磨削单元。共有四种型号:

- HS-BL: 底部单元,用于板材
- HS-BC: 底部单元,用于卷材
- HS-TL: 顶部单元,用于板材
- HS-TC: 顶部单元,用于卷材

# 技术数据

## 标准性能

- 电焊钢结构, 去应力处理, 经 CNC 加工, 底漆并喷漆
- 高效电机
- Siemens S7 PLC
- 带图形界面的触摸屏面板
- 长寿命黄油润滑轴承
- 静电消除棒
- 进料端顶部清洁刷, 出料端上下气流清洁系统

- 机载气动装置, 配备应急储气罐、压力表、调节器及可锁定的进气口

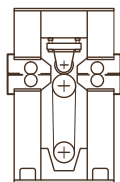
- 机载电气柜<sup>(2)</sup>

## 可选配置<sup>(1)</sup>

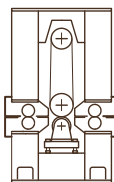
- 磨削单元的电子接口与自动设定

- 隔音电气柜

- Allen-Bradley PLC



HS-B



HS-T

型号	HS-B	HS-T
工作单元数量	一个底部磨削单元 (-B)	一个顶部磨削单元 (-T)
应用领域	HPL 板材 (-L) 和柔性卷材 (-C) 的磨削	
加工宽度	1350 – 1650 – 1950 mm	
加工厚度范围	0,5 ÷ 6,0 mm	
机器开档	25 mm	
进给速度	7 ÷ 70 m/min (根据需要可以更高的速度 <sup>2)</sup> )	
主电机功率	60 ÷ 75 kW	
砂带长度	2800 mm	
重量	9.500 - 10.500 kg (基于机型)	

### 备注

1. 可选配置, 需额外付费。

2. 电气柜可根据要求提供独立式版本, 可能需额外付费。

根据产品优化原则, IMEAS spa 保留随时更改技术参数的权利