

구스 피니셔 HGP55W

포장 폭 2.4m~4.5m (최대 5.5m)

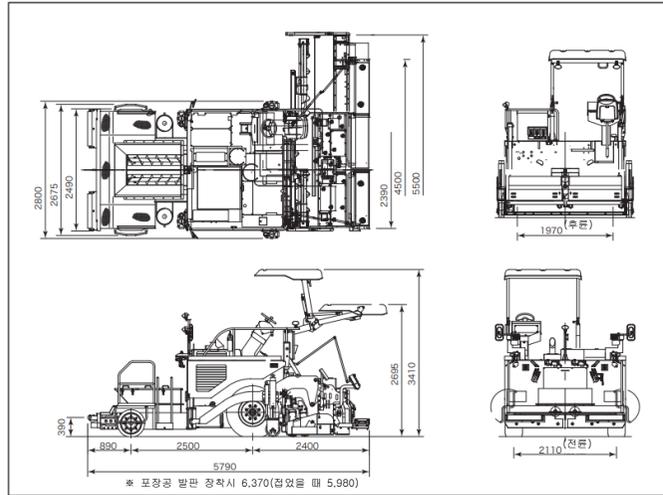


■ 주요 사양 (HGP55W)

폭	표준(신축식)	m	2.4~4.5(단계 없음)
	최대(EXT 포함)	m	5.5(EXT0.5x2)
포장 능력	포장 두께	mm	10~100
	포장 속도	m/min	0.5~20
	호퍼 용량	ton	1.4
	크리롤량	%	0~3
본체	중량	kg	11,550(물탱크 시 12,100)
	전체 길이	mm	5,750
	전체 폭(수송시)	mm	2,875(2,500)
	전체 높이	mm	2,555
	축간 거리	mm	2,500
	축간 거리(전후/후후)	mm	2,110/1970
	타이어	mm	전후 22x14x16(솔리드) 후후 13.5-201G
컨베이어	구동방식		유압단축구동(정/역 가능)
	반송방식		스크류식(2면 스텝방식)
	지수	mm	직경 200 피치 200
	회전속	min ⁻¹	0~67
가동방식			승장식 배너(2기)

스크류	기구	지수	mm	유압단축구동(정/역 가능)	
	차재	회전속	min ⁻¹	직경 200 피치 330	
		지수	mm	직경 200 피치 330	
신축부	회전속	min ⁻¹	0~120		
	신축 폭(EXT)	mm	2104~3364(4084)		
스크리드	형식(신축방식)			DM-VG(1단 유압 신축식)	
	가열장치			승장식 배너(2기)	
	포장두께 조정방식			레벨 롤러/리프트 실린더	
	제갈기구	형식			유압 바이브레이터
		바이브레이터 진동수	Hz		0~50
	크리롤 조정장치			라켓식	
	단차 조정장치			유압식	
	사이드 플레이트 가열			핸드버너	
리테이닝 플레이트	방식			신축식(스크류 연동)	
	형식			합식	
주행장치	주행구동방식	km/h		전후 유압모터 후륜 HST	
	이동속도 전/후			0~15	
	제조사·형식	cc		ISUZU AI-4JJ1X	
엔진	총배기량	cc		2,999	
	장력 출력	kw/min ⁻¹		70.9/2,000	
	최대 토크	N·m/min ⁻¹		359/1,600	
	연료탱크 용량	ℓ		105	

■ 외형 치수 (단위: mm)



▶ 옵션

- ▶ 스크리드 익스텐션 (500mm x 2)
- ▶ 점이식 캐노피
- ▶ 유압 신축식 푸시 롤러
- ▶ 익스텐션 스크리드 격납함
- ▶ 포장공 발판
- ▶ 추가 작업등 (LED)
- ▶ 호퍼부, 캐노피 뒷부분, 난간 좌우

스크리드 익스텐션 (500mm x 2)



점이식 포장공 발판(좌우)



● 기재된 내용은 예고없이 변경될 수 있습니다.

● 기재된 사진은 판매 사양과 일부 다를 수 있습니다.

(주)삼주건설기계

21302 인천광역시 부평구 청천차로 104 (청천동 385-4)

Tel 032-542-7181

Fax 032-542-7183

Web www.samjooem.co.kr

Email info@samjooem.co.kr



SUMITOMO

구스포장 전용기

구스 피니셔

HGP55W

포장 폭 2.4m~4.5m

(최대 5.5m)

구스 피니셔 HGP55W



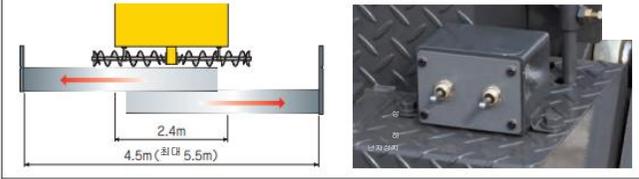
포장 폭 2.4m~4.5m (최대5.5m)



첨단기술 도입으로 최신 환경 규제에 대응한 구스 포장 전용기

▶▶DM 스크리드

단차 조정이 용이한 듀얼 매트 스크리드 사용. 파워단차장치도 표준으로 장착.



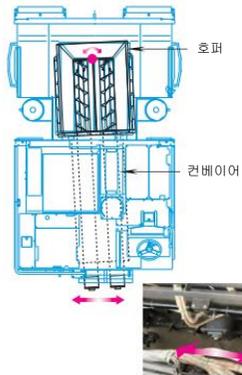
▶▶높은 밀폐성과 우수한 내구성의 스크리드

스크리드 플레이트는 굽힘 가공의 L형 플레이트 사용. 스크리드 내부를 완전히 밀폐하여 합재의 침입을 방지.



▶▶유압/스윙방식 스크류 컨베이어

횡단 경사가 있는 현장에서도 경사 상류에 아스팔트 합재 살포가 용이.



▶▶신축+유압 상하 스크류

인정된 신축 스크류 구동 체인 케이스 배치를 재검토하고 스크류와 연동하여 신축하는 리테이닝 플레이트를 사용함으로써 더욱 효율적인 합재 살포가 가능. 포장 후, 고온의 익스텐션 스크류 탈착이 불필요. 유압 상/하식 스크류를 사용하여 유동성 높은 구스 합재의 혼합량 조절이 용이.



▶▶ 두 가지 타입의 포장 두께 제어

레벨롤러 제어방식:

스크리드 앞에 장착된 레벨롤러로 포장 두께를 제어. 또한 파워식 상하기구를 표준 장착하여 작업성을 향상.

리프트실린더 제어방식:

스크리드 리프트 실린더를 잠금하는 방식으로 포장 두께를 제어. 2단 스피드회로를 탑재하여 미세 조절이 가능.

※ 두 방식 모두 제어방식에 2단 스피드회로를 탑재하여 격납 시에는 빠르게, 시공 시에는 미세 조절이 가능.



▶▶액정 모니터가 장착된 컨트롤 패널



각종 정보를 확인할 수 있는 액정 모니터를 장착한 컨트롤 패널을 사용함으로써 조작성을 향상.



▶▶우수한 포장 성능

스크리드는 형을 슬라이더 (간이 스크리드 EXT), 사이드 플레이트를 포함하여 수송 한계 폭 2.5m 이내로 만들 수 있으며, 그 상태로 회송이 가능.

레벨롤러를 완전히 분리하지 않고서도 회송 자세가 가능한 슬라이드 격납 방식을 신규 개발함으로써 혼자서도 쉽게 탈착이 가능.



▶▶신축식 푸시롤러

각종 쿠커 차량에 대응하기 위한 전후 조절식 푸시 롤러 사용 (스트로크 200mm). 옵션: 조정이 용이한 유압방식



▶▶안전한 가열장치

스크류 피더, 스크리드 가열에는 이미 입증된 LPG 송풍식 가열 방식을 채택. 단 시간에 균일한 가열이 가능. 가열은 온도 센서와 컴퓨터에 의한 자동제어 (자동 정화·소화)로 설정온도를 유지해 과잉 가열 방지 및 연료 소비 저감 (실화감지기능 있음). 비상정지 스위치와 연동된 가스공급 정지 장치와 불به 접촉부의 과유속 밸브를 사용해 안전.



▶▶가열장치 장착 사이드 플레이트

사이드 플레이트에도 핸드 버너식 가열장치를 장착하여 합재의 냉각을 방지.



▶▶초저속 시공 대응

미션 방식과 피드백 제어의 조합을 통해 초저속 작업에서도 주행 안정성을 실현.

▶▶스크리드 집중 컨트롤

좌우 스크리드 단차에 집중 컨트롤 BOX 배치. 포장공에 의한 조작도 가능.

