

ОПТОВОЛОКОННЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ СТАНКИ 1530 E/ET



Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://metaltec.nt-rt.ru> || mcj@nt-rt.ru

Оптоволоконные лазерные станки MetalTec 1530 E/ET



НАЗНАЧЕНИЕ:

Лазерные станки **MetalTec 1530E/ET** предназначены для лазерной обработки металла. Обработка производится методом резки и гравировки по плоскости. Станки волоконной лазерной резки представляют собой высокотехнологичное оборудование, сочетающее технологии лазерной резки и точного механизма с

ЧПУ. Станки успешно применяются в металлообрабатывающей промышленности, благодаря высокой точности обработки, а также наилучшему качеству получаемых изделий.

ВИДЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ:

Наиболее эффективно станки могут быть использованы при решении таких задач как: фигурная резка металла, прямолинейный и криволинейный раскрой металлических листов, обработка углеродистой, кремниевой и нержавеющей сталей, алюминиевых и титановых сплавов, оцинкованного листа.

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

Сферы применения достаточно обширны: медицинская микроэлектроника, тяжелая промышленность, машиностроение, метро или автоаксессуары, механические части, декоративно-прикладное искусство, элементы электронных устройств, реклама, и т.д.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

№	Наименование	Кол-во, шт.	Примечание
1	Оптоволоконный лазер MetalTec 1530 – механическая часть	1 шт.	
2	Источник	1 шт.	RAYCUS / IPG
3	Серводвигатели	4 шт.	YASKAWA
4	Стойка управления с ЖК-дисплеем и ПК	1 компл.	CYPCUT
5	Система регулировки высоты заготовки BCS 100	1 шт.	
6	Лазерная режущая голова с функцией Автофокусировки	1 шт.	Raytools BM111 (a-focus)
7	Пневматические подающие валы (на рабочем столе)	1 шт.	SMC / AirTac (Япония)
8	Чиллер	1 шт.	HAN LI
9	Беспроводной пульт управления	1 шт.	
10	Автоматическая система смазки	1 шт.	
11	Система пылеудаления	1 шт.	
12	Стабилизатор напряжения	1 шт.	
13	Защитная кабина	1 шт.	
14	Система смены рабочих столов	1 шт.	
15	ЗИП	1 компл.	

ОСОБЕННОСТИ СТАНКА:

- Высокое качество лазерного пучка; малая щель резки; высокая эффективность при работе.
- Высокая скорость работы: скорость выше в 2 раза чем на лазерном станке CO₂ с одинаковой мощностью.
- Стабильность и большой ресурс работы станков: время службы достигает до 400 000 часов.
- Экономия на потреблении станками энергоресурсов: энергоемкость ниже на 20 — 30% чем на лазерном станке с трубкой CO₂.
- Простота и удобство наладки и эксплуатации станков: настройка лазерного пучка не требуется.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



ЦЕЛЬНОСВАРНАЯ СТАНИНА

Наши станки лазерной резки имеют порталную структуру, литую поперечную балку, вся структура имеет высокую прочность, и в отличие от консольных моделей, обеспечивает стабильную работу.

При производстве, станина станка проходит термическую обработку для снятия напряжения металла. Благодаря этому удается добиться жесткости конструкции, а в следствии и безупречной точности обработки.



ПОРТАЛ ИЗ АВИАЦИОННОГО АЛЛЮМИНИЯ

Литая алюминиевая балка портала, имеет меньший вес в сравнении со стальной, что значительно уменьшает нагрузку на двигатели и направляющие, продлевая срок их службы. Толстостенный алюминиевый профиль балки портала, имеет избыток жесткости, и не деформируется со временем.



ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ

НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОВЫШЕННОЙ ЖЕСТКОСТИ HIWIN (ТАЙВАНЬ)

Станок по всем осям оснащен квадратными линейными направляющими и каретками компании «HIWIN» (Тайвань) сечением 30 мм. За счет повышенной устойчивости и жесткости обеспечивают высокую точность перемещения портала по осям X, Y, Z. Достигается высокая точность обработки и долговечность работы станка без потери точностных параметров.



ВЫСОКОПРЕЦИЗИОННЫЕ ШАРИКОВИНТОВЫЕ ПАРЫ ТВ1 (ТАЙВАНЬ)

За счет полного исключения люфта обеспечивается высокоточное перемещение лазерной головки по оси Z при выполнении обработки по программе с использованием ЧПУ сложных изделий с высокой степенью точности.



КОСОЗУБАЯ РЕЙКА YUC (ТАЙВАНЬ) ПО ОСЯМ X И Y

Для перемещения по осям X и Y на станке используется шестерня и косозубая рейка всемирно известного производителя YUC (Тайвань). Это решение позволяет добиться высоких скоростных показателей без потери точности обработки.



ВЫСОКОТОЧНЫЕ СЕРВОДВИГАТЕЛИ YASKAWA (ЯПОНИЯ)

Для перемещения по всем осям в станке используются серводвигатели YASKAWA (Япония), точность и надежность которых обеспечивает бесперебойную работу и стабильно высокое качество выпускаемой продукции.

Двигатели по оси Y (2 шт.) – 1,3 кВт + 1,3 кВт

Двигатели по осям X, Y – 0,85 кВт

Двигатель по оси Z – 0,4 кВт



ПЛАНЕТАРНЫЙ РЕДУКТОР (SHIMPO)

Преимущества планетарного редуктора SHIMPO (ЯПОНИЯ):

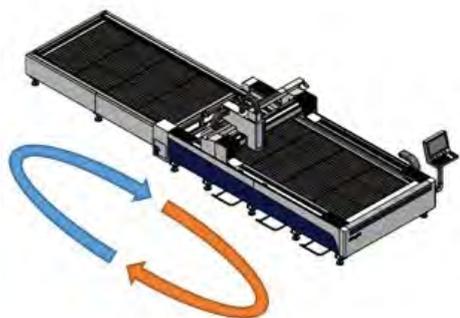
- Большие удельные мощности при обеспечении высокой нагрузочной способности и минимальных габаритах привода;
- Более высокий КПД;
- Облегченная конструкция — вдвое компактней и легче редукторов других видов;
- Не требуют обслуживания в процессе эксплуатации.



РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА RAYTOOLS VM111

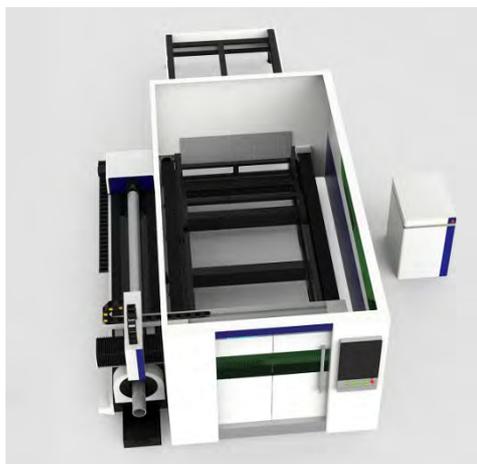
(С ФУНКЦИЕЙ АВТОФОКУСИРОВКИ)

Станок оснащён лазерной головкой Raytools, с автономным контроллером высоты VCS100, который позволяет обрабатывать неровные поверхности, а встроенная система водяного охлаждения обеспечивает стабильную работу лазерной головки. **Лазерная головка с системой автоматической фокусировки.**



СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ СТОЛОВ

Наличие сменного стола, обеспечивает увеличение производительности в несколько раз, и позволяет выполнять резку практически без остановки. Смена происходит в автоматическом режиме.



КАБИНЕТНАЯ ЗАЩИТА (ОПЦИЯ)

Защитная кабина с встроенной системой аспирации, нейтрализует металлическую пыль и газ. Тем самым защищая оператора и персонал производства от воздействия излучения и возникающих под действием температуры вредных газообразных веществ.



СТОЙКА УПРАВЛЕНИЯ

Стойка управления интегрирована в конструкцию станка. Она отличается простотой, надёжностью, и интуитивной панелью управления. Компьютер управляется ОС Windows.

Удобный и эргономичный пульт управления, предназначен для управления станком в ручном режиме. Значительно облегчает работу оператора во время настройки станка, а также снижает риск повреждения оборудования в процессе обработки.



ЧИЛЛЕР HANLI

Автоматический чиллер для охлаждения излучателей лазерных станков.

Этот чиллер имеет большую мощность, что позволяет непрерывно охлаждать лазерную систему. Регулировка температуры осуществляется в автоматическом режиме.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ SMC (Япония)

Станок оснащен вспомогательными пневмовалами, для облегчения и безопасности загрузки рабочего стола станка, а также перемещения листа по поверхности рабочего стола. Пневматическая система от ведущего производителя: SMC (Япония)



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ «CYRCUT»

Простое и удобное программное обеспечение на русском языке, имеет CAD и CAM модули, поддерживает импорт основных типов файлов: DXF. AI. PLT. CAD. т. д.

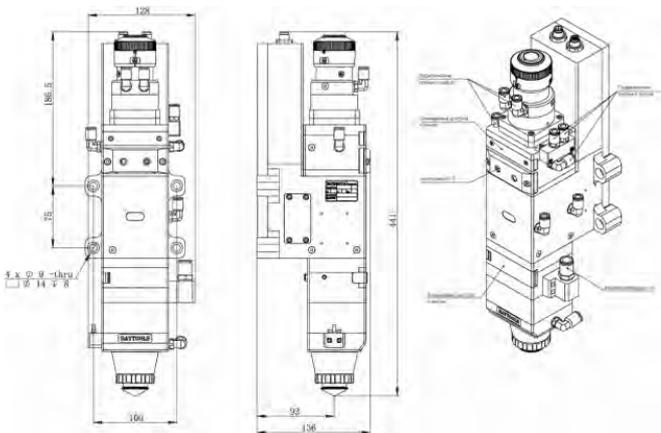
AutoCAD, CorelDRAW, plt, Ai, dxf



АСПИРАЦИОННАЯ УСТАНОВКА

Станок укомплектован пылеулавливающим агрегатом, что является несомненным преимуществом по отношению к станкам других производителей.

РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА RAYTOOLS VM111 (С ФУНКЦИЕЙ АВТОФОКУСИРОВКИ)



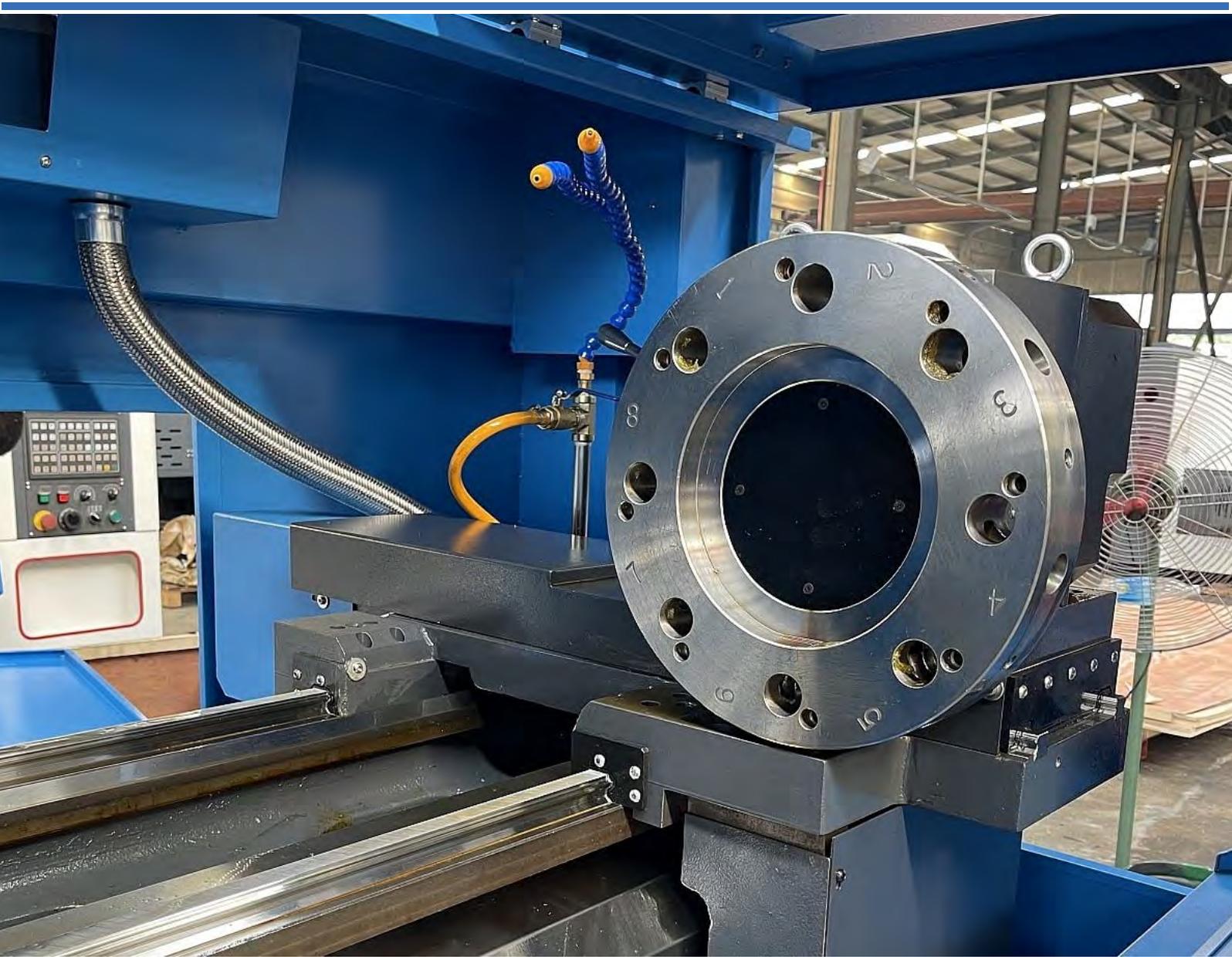
Лазерная оптическая головка Raytools

С автономным контроллером высоты BCS100, который позволяет обрабатывать неровные поверхности, а встроенная система водяного охлаждения обеспечивает стабильную работу лазерной головки. Лазерная головка с системой автоматической фокусировки.

Оптимальная конструкция с водяным охлаждением позволяет лазерной головке работать непрерывно и стабильно в течение длительного времени при высокой мощности лазера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	1530E	1530ET
Рабочая зона (X x Y x Z), мм	1530 x 3050	1530 x 3050
Тип лазера	Оптоволоконный лазер	Оптоволоконный лазер
Режущая голова	Raytools BM111 (Автофокус)	Raytools (Автофокус)
Производитель лазера	Raycus или IPG	Raycus
Мощность лазера, Вт	2000 — 6000	2000 — 4000
Длина волны лазера, нм	1070	1070
Срок работы лазера, ч	100 000	100 000
Вид охлаждения	Чиллер HAN LI	Чиллер HAN LI
Направляющие по осям X, Y, Z	Линейные направляющие повышенной жесткости HIWIN (Тайвань) – 30 мм (квадратного сечения)	Линейные направляющие повышенной жесткости HIWIN (Тайвань) – 30 мм (квадратного сечения)
Передача по осям XY	Двухприводные зубчатые рейки YUC (Тайвань)	Двухприводные зубчатые рейки YUC (Тайвань)
Передача по оси Z	Шарико-винтовая пара TBI	Шарико-винтовая пара TBI
Двигатель по оси X	Серводвигатель YASKAWA (Япония) — 1,3 кВт	Серводвигатель YASKAWA(Япония) — 0,85 кВт
Двигатель по оси Y	Серводвигатель YASKAWA (Япония) — 0,85 кВт	Серводвигатель YASKAWA(Япония) — 1,3 кВт
Двигатель по оси Z	Серводвигатель YASKAWA (Япония) — 0,4 кВт	Серводвигатель YASKAWA (Япония) — 0,4 кВт
Редуктор	NIDEC — SHIMPO (Япония)	NIDEC — SHIMPO (Япония)
Датчик высоты	Автоматический	Автоматический
Пневматические элементы	SMC (Япония)	SMC (Япония)
Электромеханические компоненты	OMRON (Япония) / SCHNEIDER (Франция)	OMRON (Япония) / SCHNEIDER (Франция)
Система управления	Cyrcut	Cyrcut
Поддерживаемые форматы файлов	CAD, CorelDRAW, plt, AI, dxf	CAD, CorelDRAW, plt, AI, dxf
Смазка	Централизованная система смазки	Централизованная система смазки
Максимальная скорость резки, м/мин	50	30
Максимальная скорость холостого хода, м/мин	100	100
Ускорение	1,2 G	1.0 G
Точность позиционирования, мм	± 0,03	± 0,03
Точность повторного позиционирования, мм	± 0,02	± 0,02
Минимальная ширина резки, мм	0,12	0,12
Напряжение (источник), В	380	380
Напряжение, В	380	380
Гарантия на лазерный источник	2 года	2 года
Гарантия на механическую часть станка	1 год	1 год
Габаритные размеры:		
Длина, мм	7961	4432
Ширина, мм	2932	3819
Высота, мм	1947	1946
Вес, кг	5500	5900



Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владимир (8672)28-90-48
Владикавказ (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Оренбург (4862)44-53-42
Орел (482)353-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://metaltec.nt-rt.ru> || mcj@nt-rt.ru