

ОПТОВОЛОКОННЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ СТАНКИ 1530 Н/НТ



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 Н/НТ



НАЗНАЧЕНИЕ:

Лазерные станки **MetalTec 1530Н/НТ** 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 станок может быть использован 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 1530Н – 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	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 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 TBI (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 YҮС (ТАЙВАНЬ) ПО ОСЯМ X И Y

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



ЛАЗЕРНЫЙ ИСТОЧНИК «RAYCUS» 1000 — 6000 Вт (IPG опционально)

Станок оснащен лазерным источником компании «Raycus» (Китай). Это всемирно признанный лидер в области производства оптоволоконных лазеров, что подтверждает безупречная и безотказная работа.

В лазерном излучателе установлена система кондиционирования для охлаждения электрокомпонентов.



ВЫСОКОТОЧНЫЕ СЕРВОДВИГАТЕЛИ YASKAWA (ЯПОНИЯ)

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

Двигатели по осям X, Y – 1,3 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 BT111 (С ФУНКЦИЕЙ АВТОФОКУСИРОВКИ)

Станок оснащён лазерной головкой 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.**



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)



СТОЙКА УПРАВЛЕНИЯ

Стойка управления интегрирована в конструкцию станка. Она отличается простотой, надежностью, и интуитивной панелью управления. 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 H-1000

Автоматический чиллер для охлаждения излучателей лазерных станков.

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



АСПИРАЦИОННАЯ УСТАНОВКА

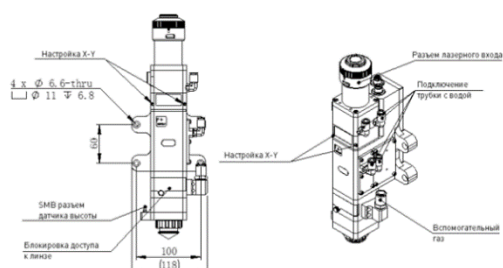
Станок укомплектован пылеулавливающим агрегатом, что является несомненным преимуществом по отношению к станкам других производителей.

РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА RAYTOOLS VM109 (С ФУНКЦИЕЙ АВТОФОКУСИРОВКИ)

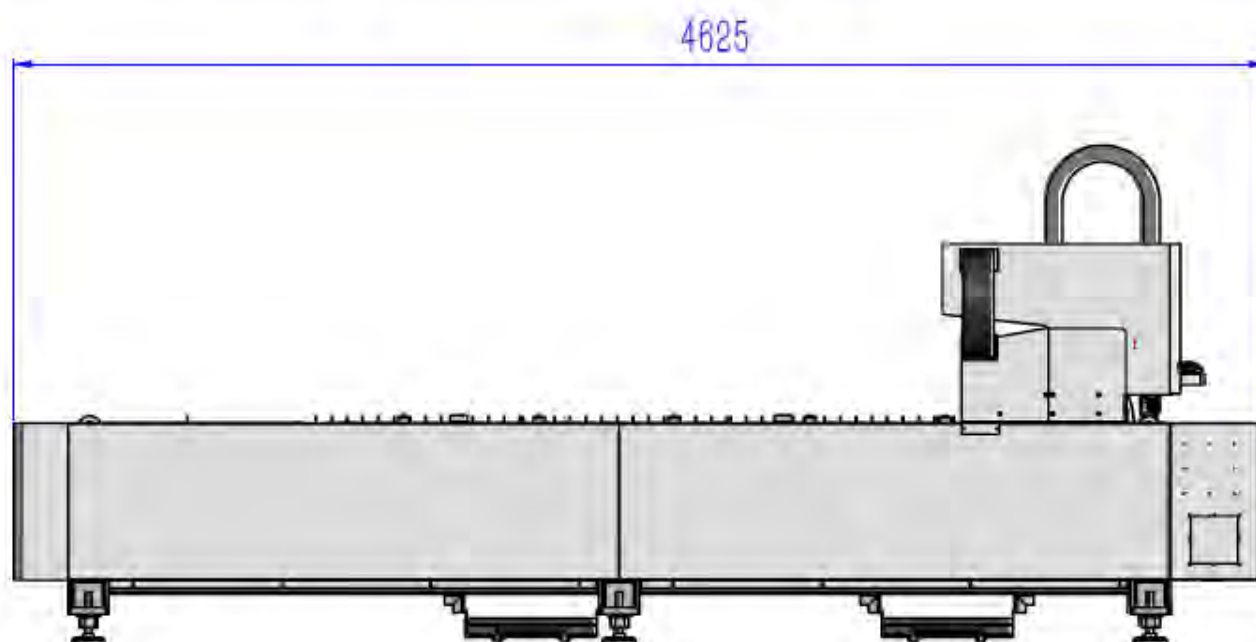
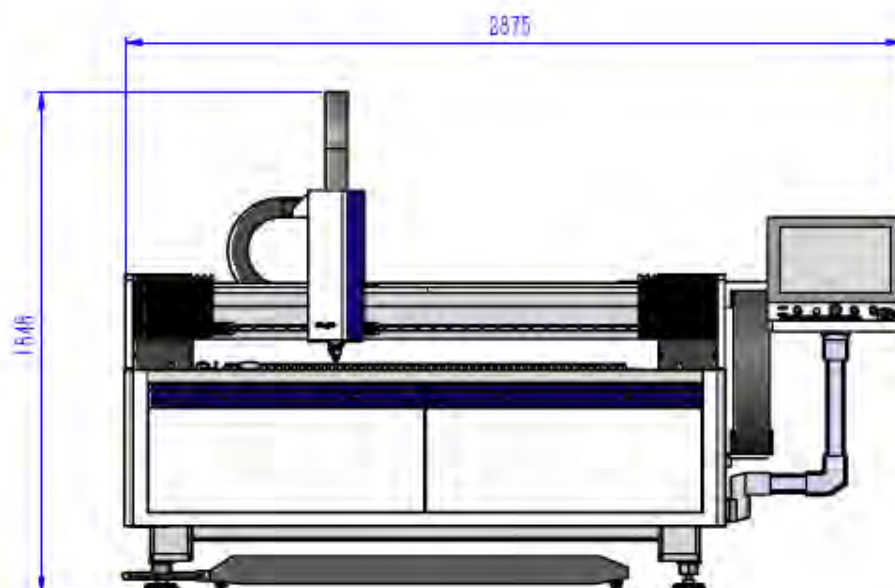
Лазерная оптическая головка Raytools

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.

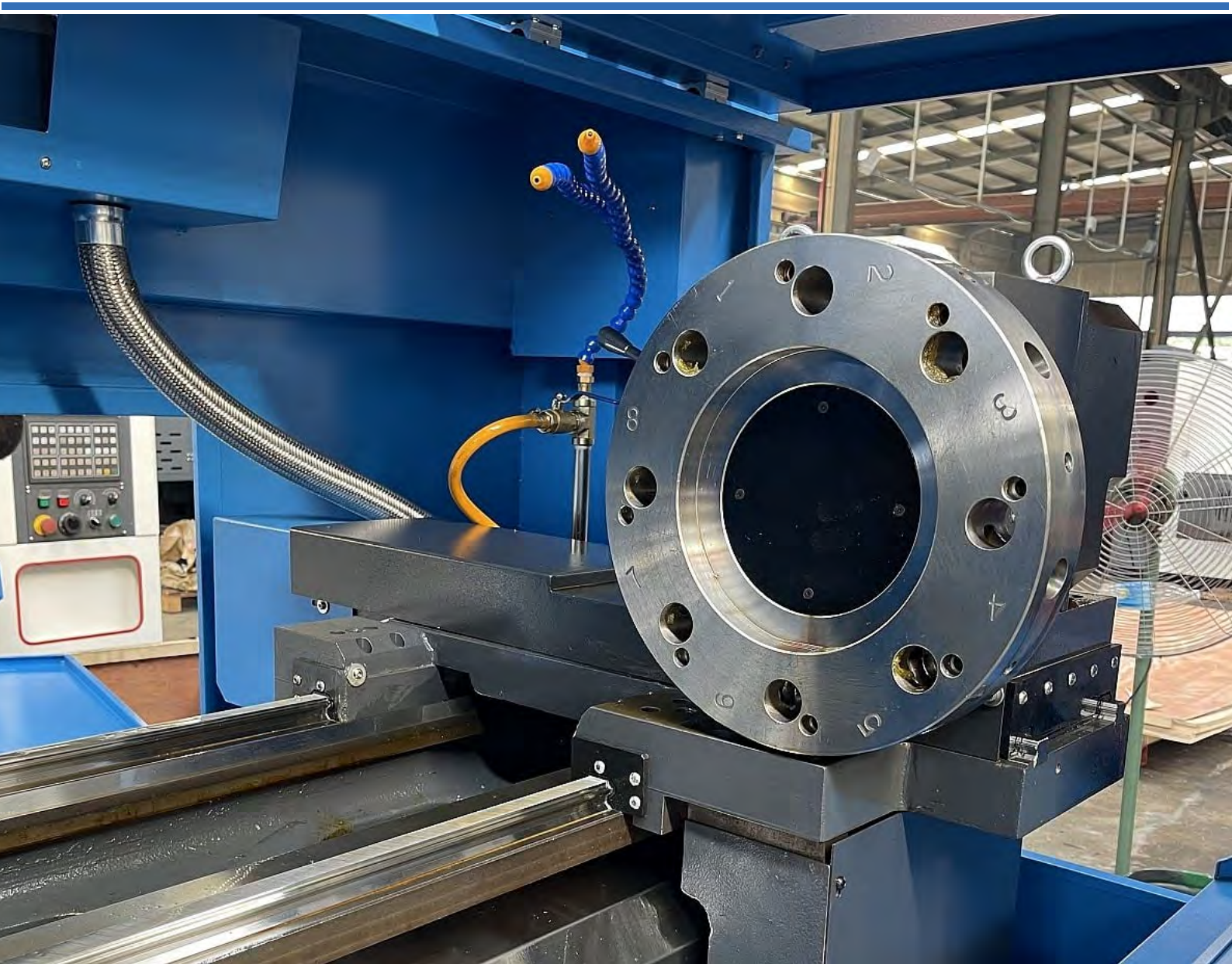


УСТАНОВОЧНЫЕ ГАБАРИТЫ:



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	1530 Н	1530 НТ
Рабочая зона (X x Y x Z), мм	1530 x 3050	1530 x 3050
Тип лазера	Оптоволоконный лазер	Оптоволоконный лазер
Режущая голова	Raytools (автофокусировка)	Raytools (Автофокус)
Производитель лазера	Raycus	Raycus
Мощность лазера, Вт	1000 – 6000	1000 — 8000
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 XYZ	Линейные направляющие повышенной жесткости HIWIN (Тайвань) – 30 мм (квадратного сечения)	Линейные направляющие повышенной жесткости HIWIN (Тайвань) – 30 мм (квадратного сечения)
Передача по осям X, Y	Двухприводные зубчатые рейки YYC (Тайвань)	Двухприводные зубчатые рейки YYC (Тайвань)
Передача по оси Z	Шарико-винтовая пара TBI	Шарико-винтовая пара TBI
Двигатели по осям X, Y	Серводвигатель YASKAWA(Япония) — 1,3 кВт x 2 шт.	Серводвигатель YASKAWA(Япония) — 1,3 кВт x 2 шт.
Двигатель по оси Z	Серводвигатель YASKAWA (Япония) — 0,4 кВт	Серводвигатель YASKAWA (Япония) — 0,4 кВт
Редуктор	NIDEC — SHIMPO (Япония)	NIDEC — SHIMPO (Япония)
Пневматические элементы	SMC / AirTac (Япония)	SMC / AirTac(Япония)
Электродокомпоненты	SCHNEIDER (Германия)	SCHNEIDER (Франция)
Датчик высоты	Автоматический	Автоматический
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	30	30
Максимальная скорость холостого хода, м/мин	100	100
Ускорение	до 1G	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 (станок), В	380	380
Частота тока, Гц	50	50
Гарантия на лазерный источник	2 года	2 года
Гарантия на механическую часть станка	1 год	1 год
Габаритные размеры (без упаковки):		
Длина, мм	4625	4432
Ширина, мм	2300	3819
Высота, мм	1848	1946
Вес, кг	3500	3900



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
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
Оренбург (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