

SINCE
1988

Sheet metal
working
machines



ACCURL MACHINE TOOLS
CHINA | РОССИЯ

T | +86 555 2780 563
F | +86 555 2780 553
E | INFO@ACCURL.COM

www.accurl.com

ООО «Робур-инжиниринг»
195197, Россия, г. Санкт-
Петербург, пр. Маршала
Блюхера д.9, корп.1, стр. 1 оф.3

T | +7 812 339 82 12
F | 8(812) 339-82-12
E | info@robur-eng.ru


Shaping your future

WWW.ACCURL.COM

НАСТОЯЩИЙ КАТАЛОГ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ПУБЛИЧНОЙ ОФФЕРТОЙ И ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ИЛЛЮСТРАТИВНЫХ ЦЕЛЕЙ. ACCURL ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ИЗМЕНЯТЬ ЛЮБЫЕ КОНКРЕТНЫЕ УКАЗАНИЯ В ЭТОМ КАТАЛОГЕ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.

ВЕРШИНА ГИБОЧНОЙ ТЕХНОЛОГИИ

Территория с высочайшим технологическим оснащением и изобретательность команды Accurl являются составляющими рождения ACCURL, одной из первых компаний, которая применила технологию гибридной и электрической сервоприводной гибки для листового металла в 1988 году, таким образом получив существенное технологическое преимущество над конкурентами. Это экономичная и динамичная компания, которая создает автоматизированные системы резки, сварки и гибки по индивидуальному заказу и имеет широкую сеть продаж по всему миру..

SINCE
1988

Sheet metal
working
machines

ACCURL[®]

Shaping your future





ЭКОЛОГИЯ

ACCURL® следует политике бережного отношения к экологии. Функция Eco обеспечивает эффективную экономию энергии в автоматическом режиме.

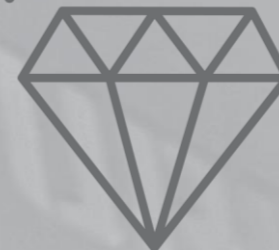
ПАТЕНТЫ

- 6-осевой задний упор с ЧПУ с X1, X2, R1, R2, Z1, Z2
- Гильотинные ножницы с аккумуляторным управлением CE
- Листогибочный пресс с ЧПУ с сервоприводом



ИССЛЕДОВАНИЯ

Компания ACCURL владеет собственной Лабораторией исследований



КАЧЕСТВО

Качество продуктов ACCURL обеспечивается постоянными исследованиями и разработками для инноваций продуктов и безопасности оператора.



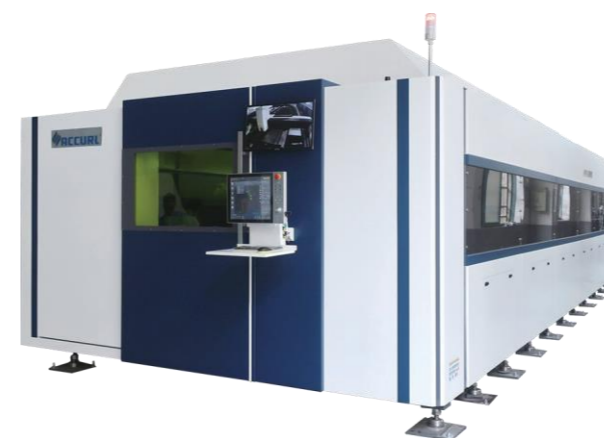
ACCURL GENIUS универсальны даже в своей базовой конфигурации и предлагают лучшее соотношение цены и качества.

Высокий уровень производительности листогибочных прессов до сих пор был доступен только на машинах с гораздо более высокими техническими характеристиками и ценовым уровнем. Прессы ACCURL являются эволюционными листогибочными прессами, которые в соответствии с потребностями каждого пользователя могут быть оснащены различным оборудованием и устройствами для повышения их производительности и эффективности.

ACCURL®

ТЕХНОЛОГИЯ И ТОЧНОСТЬ ТЕПЕРЬ
ДОСТУПНЫ КАЖДОМУ

Станки ACCURL® сочетают в себе качество, производительность и точность по конкурентоспособной цене.



ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ С ЧПУ СЕРИИ EURO PRO

ACCURL® EURO-PRO серия листогибочных прессов оснащена системой бомбирования с ЧПУ для повышения качества, системой заднего упора с сервоприводом для повышения скорости, графическим блоком управления с поддержкой 3D для имитации последовательностей гибки и точек столкновения. Машины серии PRO.Future - решение с регулируемой скоростью позволяет нашим станкам оставаться на вершине технологии гибки,.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- DELEM DA-58T Блок управления ЧПУ с 2D-графикой
- Y1, Y2 прецизионное позиционирование траверсы
- Стандартный BGA-2 для оси X, R (X=800 мм, R=200 мм)
- Система бомбирования ЧПУ
- Блок гидравлических клапанов HOERBIGER, насос и клапаны
- Высокоэффективный двигатель Siemens – класс IE3
- Функция ожидания для энергосберегающего привода.
- Задняя дверь: Барьеры безопасности (категория IV)
- Офлайн программное обеспечение Delem Profile-TL
- Встроенные OEM-системы Lasersafe PCSS A0 + LZS-2

ОПЦИИ

- Блок управления – DELEM DA66T или DELEM DA69T
- Функция Hybrid Servo ECO (технология ECOPOWER) 4.0
- CE OEM Embedded LaserSafe PCSS A1 + IRIS
- BGA-4 для X=650мм X,R,Z1,Z2
- BGA-4 для X=800 мм X,R,Z1,Z2 с задними опорами
- BGA-6 для X=800мм X1,X2,R1,R2,Z1,Z2
- Delta X5 ± 125 мм с ЧПУ
- Система измерения углов Data M LaserCheck 11
- Система измерения углов для Lasersafe PCSS IRIS Plus
- Системы зажима гидравлических инструментов WILAAP01-AP02
- Сопроводители листа ЧПУ, 2 шт. x грузоподъемность 160 кг.

ГИБРИДНЫЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ СЕРИИ GENIUS PLUS

Ассортимент серии GENIUS полностью конфигурируется в соответствии с потребностями

клиента. В стандартную линейку входят модели грузоподъемностью от 30 до 600 тонн. Кроме того, ACCURL может производить машины с различными опциями по запросу клиентов.



ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ACCURL® улучшает свои услуги качеством и близостью к клиенту. Компетентность и опыт, приобретенные в качестве производителя, являются ключевыми факторами для предлагаемых решений и достижения результатов..

Наши сервисные инженеры - высококвалифицированные и опытные технические специалисты, которые предоставляют клиентам наилучшие рекомендации по поиску решений для резки и гибки металлического листа.

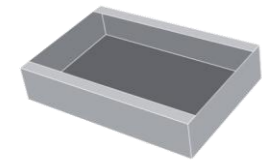
Каждый клиент ACCURL имеет первоклассные услуги по предпродажному консультированию и поддержке. Мы считаем, что техническая помощь имеет жизненно важное значение для обеспечения наилучшей работы оборудования, поэтому с 1988 года мы решили предоставлять бесплатные консультации в течение всего жизненного цикла оборудования для всех наших клиентов. Мы гарантируем немедленную поддержку во всех чрезвычайных ситуациях, в том числе механических

Мы обеспечиваем наших клиентов квалифицированным техническим обслуживанием и всегда стремимся к следующим целям:

- РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ ПРИ ПЕРВОМ КОНТАКТЕ
- БЫСТРЫЙ ОТВЕТ
- ГАРАНТИРОВАННОЕ КАЧЕСТВО.

СЕРВО-ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ЛИСТОГИБ СЕРИИ eB ULTRA

eB-Ultra обладает такими преимуществами, как высокое ускорение, замедление и малое время отклика системы серво-электрического привода. По сравнению с обычными листогибами достигается значительное увеличение производительности; сокращение времени цикла до 30 % и более является абсолютной реальностью при эксплуатации eB-Ultra



Сравнение временного цикла: Время гибки, необходимое для реализации этой коробки с 6 изгибами - только машинное время.



• 100т гидравлический пресс - 200 мм/сек



• 100т электрический пресс - 75 мм/сек



• eB-1235 110 мм/сек

1988

1-е место занимает гидравлический пресс

Гидравлические прессы

2003

1-е место занимает серво-гидравлический пресс

Серво-гидравлические прессы

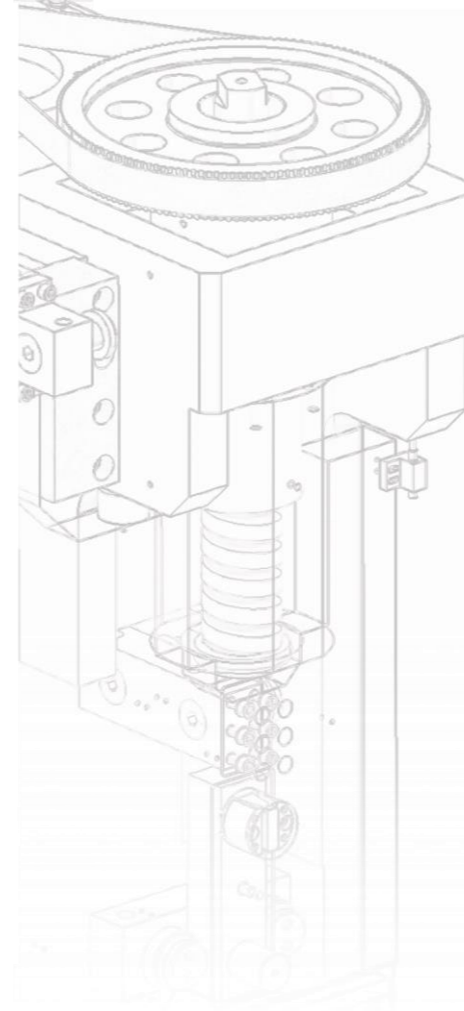
2012

Запуск нового листогибного пресса с сервоприводом

Серво-электрические прессы

2015

Создание инновационной серии прессов eB



eB · ULTRA

eB-Ultra— это полностью электрическая машина, использующая технологию SYNCHRO, которая управляет 2 осями во время гибки, что позволяет независимо компенсировать оси Y1 и Y2. Эта система, разработанная ACCURL, включает в себя привод через высококачественную шарико-винтовую пару с низким уровнем шума, управляется двумя серводвигателями и винтовыми редукторами, чтобы гарантировать наилучшую производительность и долговечность. Это снижает все эффекты, вызванные инерцией, по сравнению с аналогичными ременными системами. Пресс eB Ultra оснащен самыми передовыми технологиями в сочетании с удобством использования. Эта модель является вершиной листогибной технологии, станком, гарантирующим высокую точность и конкурентоспособность.

Преимущества

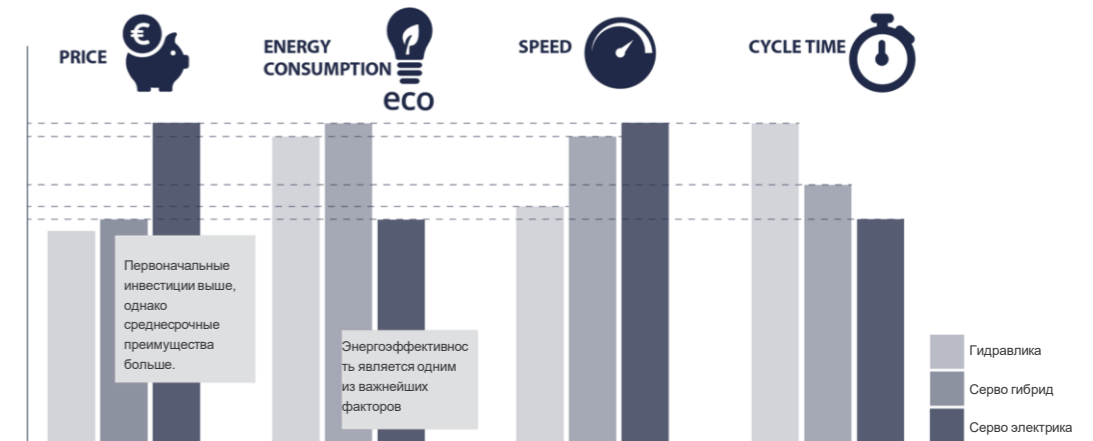


- короткий цикл гибки
- низкое энергопотребление
- низкие издержки
- низкий уровень шума

НЕТ

- шуму
- гидравлическому маслу
- гидравлическим уплотнителям
- гидравлическим фильтрам
- клапанам
- цилиндрам
- простоям

СРАВНЕНИЕ



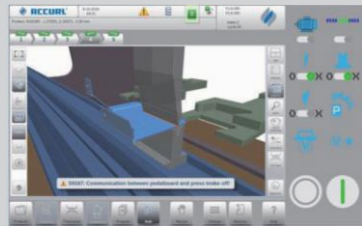
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Усилие тонн	Длина гйба мм	Просвет мм	Ход мм	Глубина зева мм	Скорость приближения мм/сек	Скорость возврата траверсы мм/сек	Скорость гибки мм/сек
eB · Icon B0825	25	800	370	100	200	190	190	0.2-50
eB · Icon B1235	35	1250	420	140	260	180	180	0.2-50
eB · Icon B1340	40	1300	420	140	400	190	180	0.2-50
eB · Icon B2040	40	2000	420	140	400	180	175	0.2-50
eB · Icon B2060	60	2000	420	150	355	160	160	0.2-50
eB · Icon B2585	85	2500	470	150	400	120	120	0.2-50
eB · Icon B30125	125	3000	500	200	460	100	100	0.2-50

ГОТОВ ДЛЯ INDUSTRY 4.0

ACCURL® делает индустрию 4.0 доступной для компаний™

Будущее производства, несомненно, за цифровыми технологиями. С приходом четвертой промышленной революции (также известной как Индустрия 4.0) промышленное производство должно адаптироваться и не может уйти от новой реальности Индустрии 4.0, производственной модели, в которой все элементы цепочки должны быть взаимосвязаны и обмениваться информацией. Цифровое производство является ключом к повышению уровня производительности и эффективности, а также к достижению прозрачности процесса, поскольку эти цифровые решения и автоматизация предоставляют производственную информацию в режиме реального времени.



Разработанное в адаптивной веб-среде, программное обеспечение Delem Profile T3D для моделирования доступно на смартфонах и планшетах. Процесс гибки и программирование листогибного пресса осуществляется с передачей файлов через USB-порт, локальную сеть или Wi-Fi.



Легко вносите коррективы в процесс гибки с помощью планшетного ПК

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

	DA-53T	DA-58T	DA-66T	DA-69T
Delem				
Оси	4	4	4	6
Экран	10"	10"	15"	15"
2D графика	-	●	●	●
3D графика	-	-	●	●
3D программирование	-	-	-	○
Авто выбор инструмента	-	-	●	○
Сенсорный экран	●	●	●	●
USB порт	1	2	1	2
2D DXF импорт	-	-	-	●
3D IGES/STEP импорт	-	-	-	○
3D Offline импорт	-	-	-	○
Экспорт DXF 2D FP	-	-	-	○
Офлайн ПО	Profile TL	Kvara PC	Profile TL	Kvara PC
	ESA S630	ESA S640	ESA S650W	ESA S660W

● Standard ○ Opcional

ВСТРОЕННАЯ OEM-СИСТЕМА LAZERSAFE

Бескомпромиссная производительность.™

Используемая ACCURL® система безопасности LazerSafe LZS-2 предлагает высокоэффективное решение как для безопасности оператора, так и для производительности машины. Разработанное для использования с серией Lazer Safe PCSS A, устройство Lazersafe соответствует категории 4 и самым строгим международным стандартам безопасности (Сертифицирована CE, категория 4, встроенный контроллер безопасности).

Преимущества

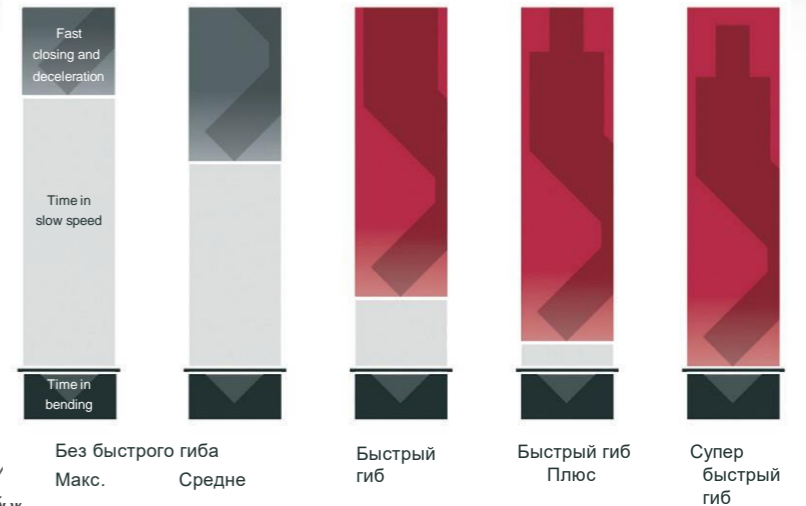
- Передовая лазерная система защиты
- ПЛК с функциями управления и контроля
- Постоянный мониторинг параметров, связанных с безопасностью

Опции

- Lazersafe-PCSS IRIS
- Lazersafe-PCSS A0 LZS-XL
- Lazersafe-PCSS A1 LZS 005-XL(Tandem Adaptor System)

Преимущества

- CLASS 1 лазерной системы
- Быстрый отклик
- Безопасная скорость отслеживается автоматически
- Расстояние до остановки отслеживается автоматически
- Status LEDs - Мощность / передние/средние/задние датчики
- Режим коробки для высокоскоростной гибки лотков и коробок
- Сложные формы могут быть получены с высокой скоростью в режиме лотка/коробки..



ФУНКЦИЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ ИНСТРУМЕНТА

Системы с приемником камеры имеют функцию автоматического контроля инструмента, что устраняет необходимость точной ручной настройки, и этот процесс также может быть полностью автоматизирован ЧПУ через SmartLink, что избавляет оператора от необходимости нажимать кнопку TOOL ALIGN.



Стандартно с LZS-2 системой лазерной блокировки

Относится к LZS-XL и IRIS системам лазерной блокировки

Сертификация и соответствие стандартам:

Аппаратное и программное обеспечение OEM Embedded Systems серий LZS и IRIS сертифицировано CE и соответствует всем международным стандартам безопасности листогибных прессов, включая EN12622, ANSI B11.3-2012, CSA Z142-10 и NR12.



СИСТЕМА БЫСТРОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА

При частой смене инструмента пуансоны или матрицы можно заменить за короткое время с помощью быстрозажимных приспособлений. Сэкономленное время будет тем больше, чем больше раз придется менять инструменты.

- Во всех верхних зажимах пуансоны можно снимать прямо спереди, поэтому нет необходимости сдвигать их с одной стороны.
- Эта операция по сравнению с обычной позволяет сократить время более чем в 8 раз.



OPTIONAL

ДЕРЖАТЕЛИ ПУАНСОНОВ WILA

Повысьте производительность вашего листогиба:

Инструментальная система Wila «Новый стандарт» стала лидером рынка по точности, качеству и гибкости. Ультрасовременные зажимные системы WILA предлагают дополнительные опции для максимально эффективной смены инструментов с помощью Smart Tool Locator® (STL)*, которые сделали процесс замены инструмента проще и безопаснее. (доступно в качестве опции)

Преимущества:

- Гидравлический зажим
- Быстрый зажим для инструмента типа WILA
- Простая загрузка нажатием кнопки
- Макс. нагрузка на инструмент 180 т/м



OPTIONAL



WILA – система компенсации прогиба

ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ New Standard Pro:

Эта система WILA® позволяет пользователю компенсировать деформации балки при изгибе. Таким образом, прямолинейностьгиба сохраняется постоянной по всей длине стола.

Преимущества:

- Постоянство угла гибки
- Доступно в ручном или автоматическом режиме
- Устанавливается справа
- Алюминиевая накладка со встроенной логарифмической линейкой для точного позиционирования инструмента
- Компактный дизайн – легкое обслуживание

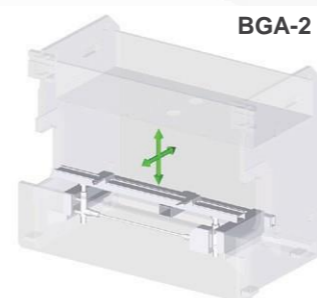


OPTIONAL

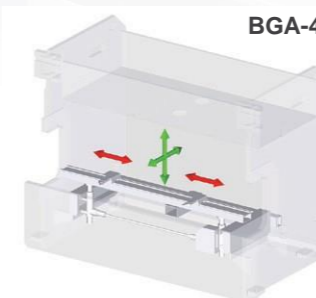
WILA

ЗАДНИЕ УПОРЫ

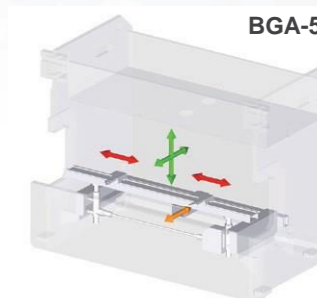
Листогибный пресс ACCURL® оснащен задним упором с ЧПУ серии BGA, состоящим из прочной конструкции, чтобы обеспечить наилучшую повторяемость и высокую точность позиционирования осей.



2 axes Y1-Y2-X-R

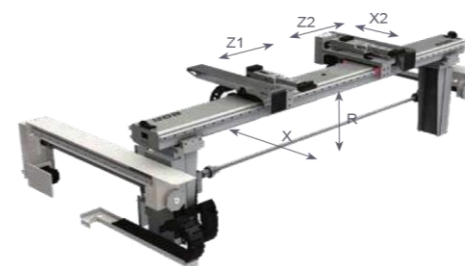


4 оси Y1-Y2-X-R-Z1-Z2



5 осей Y1-Y2-X1-R-X5-Z1-Z2

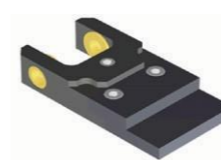
BGA-СЕРИЯ



BGA	X ³	R ³	Z1 ⁵	Z2 ⁵	X2
Ход (мм)	750	150	По запросу	По запросу	190
Скорость (мм/сек)	500	300	800	800	200
Точность (мм) of	±0,02	±0,05	±0,05	±0,05	±0,02
Тип привода	Бесщеточный	Бесщеточный	Бесщеточный	Бесщеточный	Бесщеточный
Механика	винт	винт	рейка	рейка	винт

BGA-6

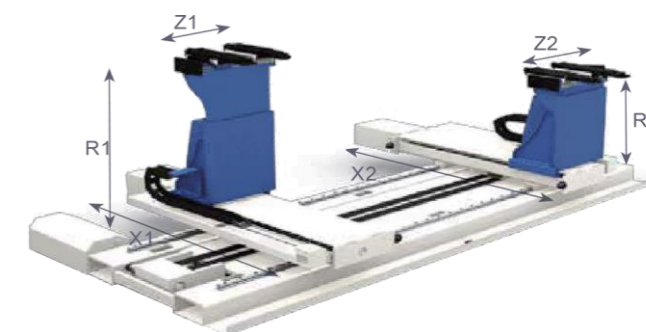
Пальцы упора мод. 9L



Пальцы упора мод. 9P



опция



BGA-6	X 1	X2	R1	R2	Z1	Z2
Ход (мм)	800	800	200	200	ПО ЗАПРОСУ	ПО ЗАПРОСУ
Скорость (мм/сек)	600	600	300	300	1000	1000
Точность (мм)	+0,02	+0,02	+0,02	+0,02	+0,05	+0,05
Тип привода	БЕСЩЕТОЧНЫЙ	БЕСЩЕТОЧНЫЙ	БЕСЩЕТОЧНЫЙ	БЕСЩЕТОЧНЫЙ	БЕСЩЕТОЧНЫЙ	БЕСЩЕТОЧНЫЙ
Механика	ВИНТ	ВИНТ	ВИНТ	ВИНТ	РЕЙКА	РЕЙКА

ОПОРЫ ДЛЯ ЗАГОТОВКИ

ПЕРЕДНИЕ ОПОРЫ

SFS



- Опоры на направляющих;
- Могут размещаться на любой точке вдоль линиигиба;
- Ручная регулировка высоты;
- Миллиметровая линейка;
- Возможность установки шариков для облегчения обращения с деталью;
- Настраиваемая высота;
- Настройка по горизонтали для приближения к матрице;
- Опоры могут быть демонтированы;
- Грузоподъемность:
 - <200 тонн: 100 кг на опору
 - ≥ 200 тонн: 150 кг на опору

ЗАДНИЕ ОПОРЫ

SPA



Благодаря системе Thin-support даже самые тонкие листы всегда правильно позиционируются и направляются:

К пальцам заднего упора установлена система для тонких опор SPA. Они активируются при заданном углегибе и позволяют пластине скользить до тех пор, пока она не окажется рядом с задним упором. Преимущество: Задние опоры имеют шариковые ползунки и щетки для защиты даже самых деликатных поверхностей. Грузоподъемность – 30 кг на опору.

ИЗМЕРЕНИЕ УГЛА ГИБКИ

LASERCHECK

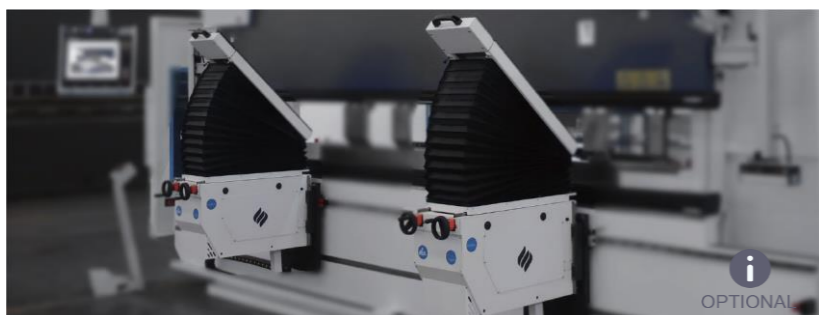


Система ACCURL® iMeasure, изготовленная компанией Data M Engineering, служит для измерения углагибки и коррекции с помощью лазерного луча. Обнаружение выполняется следующим образом:

- Луч проецируется на поверхности заготовки
- Камера определяет положение луча
- Угол между лучом и осью камеры определяет угол изгиба.
- Сокращение усилия+ расчет пружинения
- Автоматическая корректировка угла

СОПРОВОДИТЕЛИ ЛИСТА

AP01/AP02



- Автоматические суппорты;
- AP1 - AP2 интерполированные оси с ЧПУ;
- Рекомендуется для тяжелых деталей или больших заготовок из тонкого материала;
- Гибка до 70°;
- Грузоподъемность – 180 кг на опору;
- Щетка и опорный вал размерами 350x900 до 1200 мм.

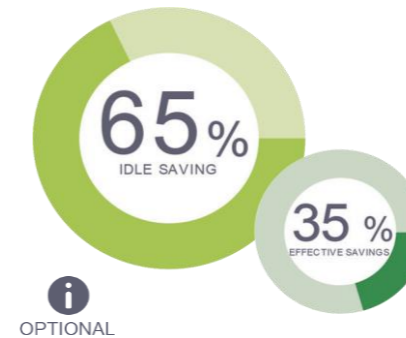
Новая гибридная ECO функция

Компания ACCURL® продвигает политику по защите окружающей среды, поэтому все наше оборудование имеет функцию Hybrid Eco.

Эта гибридная система сервопривода обеспечивает точность позиционирования в заданном положении.

В зависимости от характеристик цикла и номинальной мощности приводы серво насосов обеспечивают экономию энергии.

- Сохранение энергии
- Точный в каждом цикле
- Экономия средств
- Скорость & Повторяемость

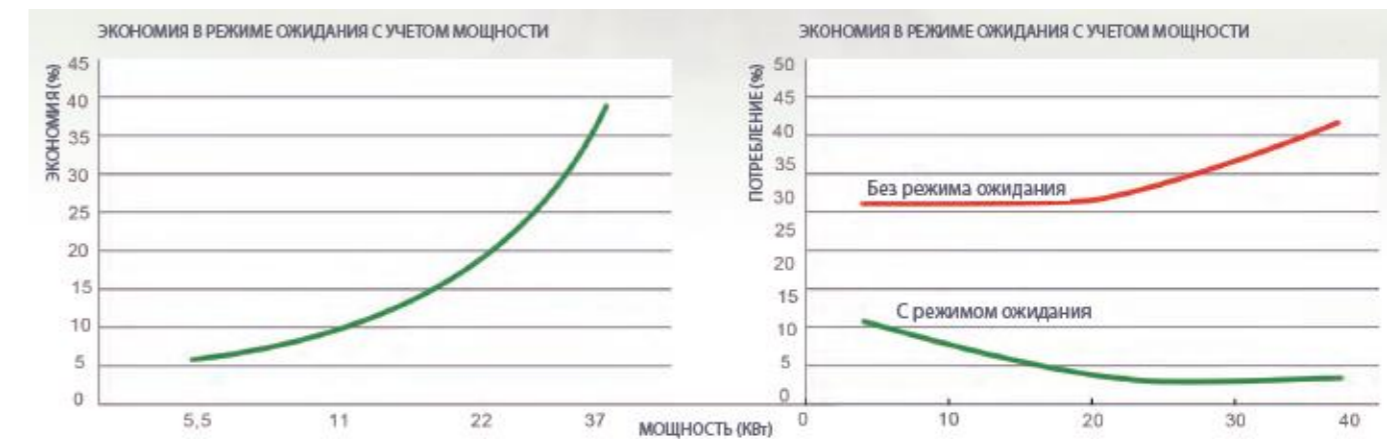


Максимальная жесткость
Гнет, гнет и гнет...

Легкость поиска параметров!
Качество Скорость

Быстрее и производительнее!
На 40% меньше масла

Еще быстрее!
Сохраняя время и издержки



СИСТЕМА БОМБИРОВАНИЯ

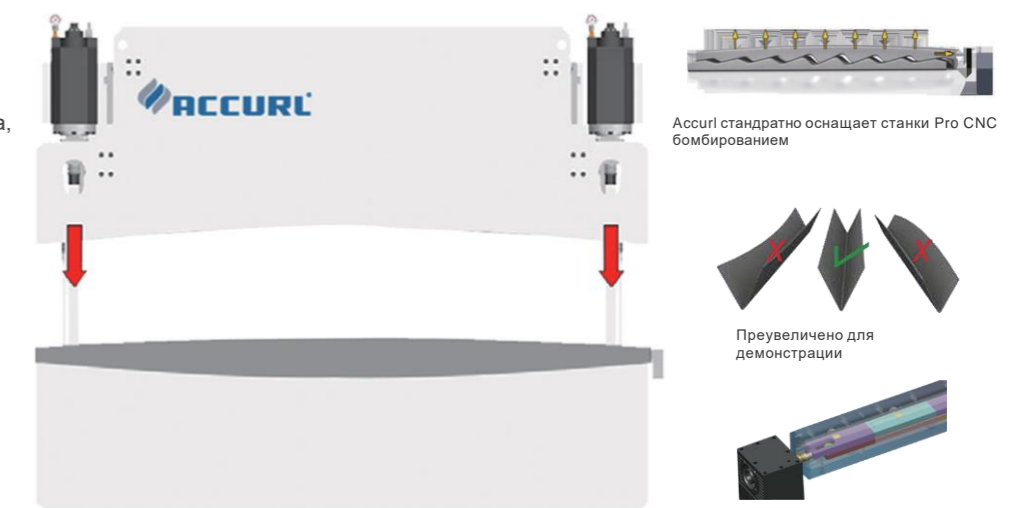
Система ACCURL® Pro с ЧПУ позволяет компенсировать деформации нижнего стола во времягибки. таким образом, угол сохраняется постоянным по всей длине заготовки.

Преимущества:

- Быстрые зажимы для матриц
- Подходит для европейского стандарта, Amada Tyoe и Single V Dies.

Опционально:

- WILA гидравлические прижимы
- WILA New Standard прижимы
- WILACNC настройка системы бомбирования



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

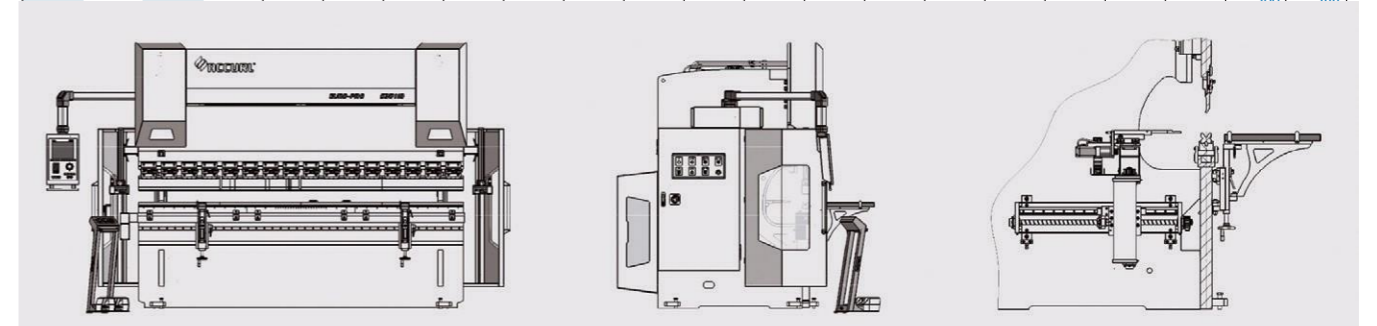
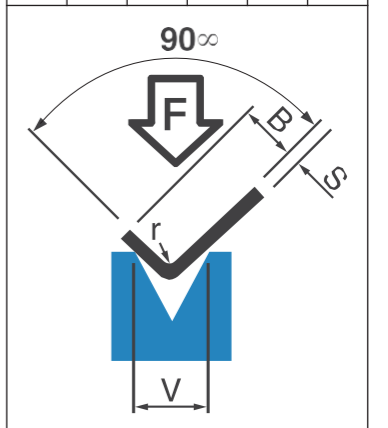
Модель	Длина гйба	Усилие	Глубина зева	Ход траверсы	Просвет	Скорость опускания	Скорость гибки	Скорость подъема	Количество масла	Ход заднего упора	Мощность мотора	Габариты					Прим. вес
												Общая длина прессы (А)	Общая высота прессы(В)	Общая ширина прессы(С)	Расстояние между стойками	Высота стола	
	мм	ТОНН	мм	мм	мм	мм/с	мм/с	мм/с	л	мм	кВт	мм	мм	мм	мм	мм	кг
EURO PRO B1330	1300	30	250	200	395	180	0-10	130	55	500	3	2050	2290	1420	1220	900	2900
EURO PRO B1540	1500	40	250	200	395	180	0-10	130	55	500	4	2780	2290	1420	1600	900	3300
EURO PRO B2070	2000	70	300	200	395	180	0-10	120	125	500	5.5	2850	2520	1530	1600	900	4650
EURO PRO B20110	2000	110	400	200	430	200	0-10	180	125	800	7.5	2880	2520	1550	1600	900	6300
EURO PRO B2580	2500	80	320	200	395	180	0-10	120	125	800	5.5	3350	2520	1530	2100	900	5600
EURO PRO B25110	2500	110	400	200	430	180	0-10	180	125	800	7.5	3650	2630	1800	2100	900	7100
EURO PRO B3280	3200	80	400	200	430	180	0-10	160	125	800	7.5	3850	2520	1530	2600	900	6500
EURO PRO B32110	3200	110	400	200	430	180	0-10	160	125	800	7.5	3880	2520	1550	2600	900	8100
EURO PRO B32135	3200	135	400	200	430	190	0-10	130	160	800	11	3880	2650	1860	2600	900	8500
EURO PRO B32715	3200	175	400	200	430	180	0-10	120	200	800	15	3900	2710	1780	2600	900	10000
EURO PRO B32220	3200	220	400	200	395	160	0-10	120	200	800	18.5	3920	2740	1930	2600	900	11000
EURO PRO B32250	3200	250	400	250	465	180	0-10	110	300	800	22	3950	3180	2020	2600	900	13000
EURO PRO B32300	3200	300	400	250	465	170	0-10	110	345	800	30	3950	3180	2020	2600	900	14000
EURO PRO B40110	4000	110	300	200	430	160	0-10	125	125	800	7.5	4880	2520	1550	3100	900	8900
EURO PRO B40135	4000	135	400	200	430	190	0-10	125	160	800	11	4880	2650	1860	3100	900	10000
EURO PRO B40175	4000	175	400	200	430	180	0-10	115	200	800	15	4900	2720	1900	3100	900	11000
EURO PRO B40220	4000	220	400	200	470	160	0-10	115	200	1000	18.5	4920	2740	1930	3100	900	13200
EURO PRO B40250	4000	250	400	250	470	180	0-10	110	300	1000	22	4920	3180	2020	3100	900	15300
EURO PRO B40300	4000	300	400	250	470	160	0-10	110	345	1000	30	4960	3180	2020	3100	900	16800
EURO PRO B40400	4000	400	300	300	520	170	0-10	100	380	1000	37	4980	3470	2300	3100	900	24000
EURO PRO B40450	4000	450	300	300	520	150	0-10	100	380	1000	37	4980	3510	2300	3100	900	25600
EURO PRO B40500	4000	500	300	300	520	150	0-10	90	380	1000	37	5000	3520	2360	3100	900	28000
EURO PRO B40600	4000	600	300	350	570	140	0-10	80	500	1000	55	5020	3580	2500	3100	900	31000
EURO PRO B60110	6000	110	400	200	430	170	0-10	115	125	800	7.5	6880	2700	1900	5100	900	13000
EURO PRO B60135	6000	135	400	200	430	170	0-10	115	160	800	11	6880	2780	1900	5100	900	15000
EURO PRO B60175	6000	175	400	200	430	170	0-10	110	200	800	15	6900	2880	2000	5100	900	18000
EURO PRO B60220	6000	220	400	200	470	150	0-10	100	200	1000	18	6920	2980	2050	5100	1150	21000
EURO PRO B60250	6000	250	400	250	470	150	0-10	100	300	1000	22	6960	3380	2100	5100	1200	27000
EURO PRO B60300	6000	300	400	250	470	150	0-10	100	345	1000	30	7000	3380	2100	5100	1200	31000
EURO PRO B60400	6000	400	400	300	520	140	0-10	75	380	1000	37	7040	3520	2430	5100	1350	40000
EURO PRO B60450	6000	450	400	300	520	140	0-10	75	380	1000	37	7040	3520	2430	5100	1350	50000
EURO PRO B60500	6000	500	400	300	520	140	0-10	75	380	1000	37	7080	3660	2430	5100	1700	55000
EURO PRO B60600	6000	600	400	350	570	130	0-10	75	500	1000	55	7080	3760	2500	5100	1700	65000
EURO PRO B70600	7000	600	400	300	640	70	0-10	70	650	1000	2x37	7080	3760	2800	5050	1800	67000
EURO PRO B60800	6000	800	500	400	820	70	0-10	70	800	1200	2x37	7000	3760	2950	5760	1800	102000
EURO PRO B80800	8000	800	500	400	820	70	0-10	70	950	1200	2x37	7160	3760	3050	6200	1800	115000
EURO PRO B100800	10000	800	600	400	820	70	0-10	70	1200	1200	2x45	7240	3900	3100	6200	1800	130000
EURO PRO B601200	6000	1200	600	400	920	65	0-10	65	1200	1250	2x45	7000	3900	3200	4760	1800	130000
EURO PRO B801200	8000	1200	600	400	920	65	0-10	65	1500	1250	2x45	7160	3900	3300	5200	1800	155000
EURO PRO B801600	8000	1600	600	400	920	60	0-10	60	1500	1250	2x55	7200	4200	3400	6200	1800	190000

ГИБОЧНЫЙ СТОЛ

Требуемое усилие гибки (т/м) Rm=42

daN/mm²-Rm=70 daN/mm²

		S (mm)																			
R	B	V	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30
0,5	3	4	4 ₇	6 ₁₀	12 ₂₀																
0,7	3,5	5	3 ₅	5 ₈	9 ₁₅	15 ₂₅															
0,8	4	6	2 ₄	3 ₆	7 ₁₂	11 ₁₉	18 ₃₀														
1	5,5	8		2 ₄	5 ₈	8 ₁₃	12 ₂₁	21 ₃₅													
1,3	6,5	10			4 ₆	6 ₁₀	9 ₁₅	15 ₂₆	30 ₅₀												
1,5	8	12				5 ₈	7 ₁₂	12 ₂₀	23 ₃₈	39 ₆₆											
2	10,5	16					5 ₈	8 ₁₃	16 ₂₆	27 ₄₅	44 ₇₁										
2,5	13	20						6 ₁₀	12 ₁₉	20 ₃₃	31 ₅₂	60 ₁₀₁									
3,2	16,5	25							9 ₁₅	14 ₂₄	23 ₃₈	44 ₇₃	76 ₁₂₆								
4,4	21	32								11 ₁₈	16 ₂₇	32 ₅₃	54 ₉₀	85 ₁₄₂							
5	26	40									12 ₂₁	23 ₃₈	39 ₆₆	62 ₁₀₃	121 ₂₀₂						
6,5	32,5	50										18 ₃₀	29 ₄₈	45 ₇₆	88 ₁₄₇	151 ₂₅₂					
8	41	63											22 ₃₇	33 ₅₅	70 ₁₁₇	109 ₁₈₂	173 ₂₈₈				
10	52	80												25 ₄₂	46 ₇₇	79 ₁₃₁	124 ₂₀₇	213 ₃₅₄			
12	65	100													35 ₅₉	58 ₉₆	91 ₁₅₁	155 ₂₅₈	302 ₅₀₄		
15	81,5	125														44 ₇₄	66 ₁₁₀	113 ₁₈₉	220 ₃₆₇	373 ₆₃₀	
20	104	160															50 ₈₃	81 ₁₃₅	263 ₄₄₈	425 ₇₀₉	
25	130	200																62 ₁₀₄	115 ₁₉₂	197 ₃₂₈	310 ₅₁₇
37	163	250																	89 ₁₄₈	144 ₂₄₀	227 ₃₇₈
45	195	300																		120 ₂₀₀	173 ₂₈₈



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ СЕРИИ MASTER

Серия Genius MS является вершиной линейки и оснащается всеми передовыми технологиями, обеспечивающими наивысший уровень функциональности. Благодаря интуитивно понятному пульта управления и гидравлической системе установки угла, наши станки способны легко резать материал разной толщины. Данная серия получила весьма удачное название, поскольку лишь наиболее совершенные станки, такие как наши Genius S, могут обеспечить скорость, точность и стабильность результатов.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Соответствие CE нормам
- Прочная стальная конструкция рамы со снятым напряжением
- Удобный в использовании блок управления ЧПУ с сенсорным экраном ELGO-P40T Touch
- Автоматически регулируемый угол ножей
- Регулируемая длина резки с помощью ЧПУ
- Передние столы с интегрированными шариками
- Задний упор (ШВП), 1000 мм
- Откидной упор 1000 мм.
- Квадратный суппорт со шкалой, Т-образный паз (L=1500 мм)
- Суппорт с Т-образным пазом и ограничителем наклона (L=1000 мм)
- Линия освещения
- Жесткие прижимы с автоматической регулировкой давления
- Верхние и нижние ножи с 4мя сторонами



ELGO P40T CNC Система управления



Bosch-Rexroth гидравлическая система из Германии



Боковой упор с откидываемым ограничителем 1000мм



Задний упор с линейными направляющими



ELGO TOUCH P40T система ЧПУ

Резка проще с ELGO TOUCH P40T

Благодаря простому в использовании интерфейсу P40T обеспечивает идеальную резку за считанные секунды благодаря бесконечному программированию и функции ввода материала.

ОПЦИИ

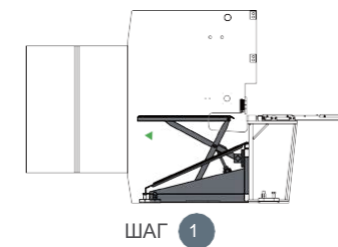
- DELEM DAC360T система ЧПУ
- Высокая скорость (Ход/Мин)
- Лазерная подсветка линия резки
- Световой защитный барьер
- Пневматические суппорты для заготовки ACCURL I
- Пневматическая поддержка заготовки с возвратом
- Пневматическая поддержка заготовки ACCURL IV
- Устройство поддержки листа с ленточным конвейером и контейнером для отходов
- Укладчик + система выравнивания
- Гидравлическая защита от скручивания
- Специальная глубина зева
- Задний упор 1250 мм
- Гидравлический откидной задний упор
- Функция нагрева масла
- Централизованная смазка
- Моторизованная система автоматической смазки
- Настраиваемый угол бокового упора 0-180°
- Дополнительные опоры
- Специальные ножи
- Контроль температуры
- Упаковка для транспортировки морем

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ СОПРОВОДИТЕЛИ ЗАГОТОВКИ (ОПЦИЯ)

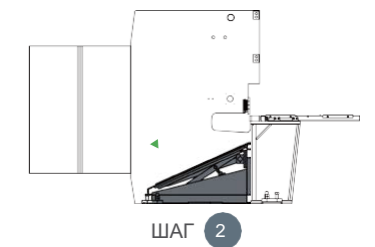
Моноблочная система суппортов:

Предотвращает свисание широких и тонких листов благодаря пневматической опоре стола и обеспечивает более точную резку.

ACCURL I



ШАГ 1

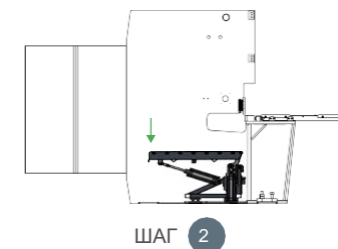


ШАГ 2

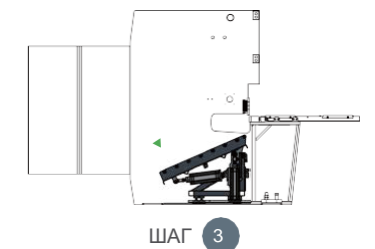
ACCURL IV



ШАГ 1



ШАГ 2



ШАГ 3

МОДЕЛИ

ТИП	Толщина резки мм	Длина резки мм	Угол Град.	Такт мин-1	Задний упор мм	Глубина зева мм	Основной мотор kw	Вес нетто кг	Габариты (д×ш×в) мм
MS8-6×2500	6	2500	0.5°-1.5°	16	800	100	7.5	5600	3300×1800×2100
MS8-6×3200	6	3200	0.5°-1.5°	14	800	100	7.5	6500	4000×1800×2100
MS8-6×4000	6	4000	0.5°-1.5°	12	800	100	7.5	8400	4800×1900×2200
MS8-8×3200	8	3200	0.5°-1.5°	12	800	100	7.5	7400	4100×1900×2150
MS8-8×4000	8	4000	0.5°-2.0°	11	800	100	11	9500	4800×1900×2300
MS8-10×3200	10	3200	0.5°-2.0°	8	800	120	11	8500	4000×1850×2250
MS8-10×4000	10	4000	0.5°-2.0°	8	800	120	11	11000	4800×2000×2390
MS8-13×3200	13	3200	0.5°-2.0°	7	800	120	18.5	9200	4000×1900×2350
MS8-13×4000	13	4000	0.5°-2.2°	6	800	130	18.5	12800	4800×2000×2490
MS8-13×6000	13	6000	0.5°-2.4°	6	1000	150	18.5	26000	7100×2420×3000
MS8-16×3200	16	3200	0.5°-2.5°	6	800	130	22	12000	4300×2100×2500
MS8-16×4000	16	4000	0.5°-2.5°	6	1000	130	30	26500	4850×2150×2550
MS8-16×6000	16	6000	0.5°-2.5°	6	1000	130	30	33000	7100×2300×2950
MS8-16×8000	12	4000	0.5°-2.5°	5	1000	130	30	75500	9000×3280×3270

СТАНОК ДЛЯ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ СЕРИИ SMART SINGLE TABLE

Наша команда представляет новейшее поколение станков для лазерной резки с возможностью обработки листовых заготовок, труб и профилей. Технологические инновации позволили разработать семейство лазерных станков Smart KJG. Благодаря исключительной надежности и высокому качеству лазерного луча наши режущие станки с оптоволоконными лазерами остаются лидерами рынка.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Удобный блок управления Surcut Windows CAD/CAM CNC.

Особенности:

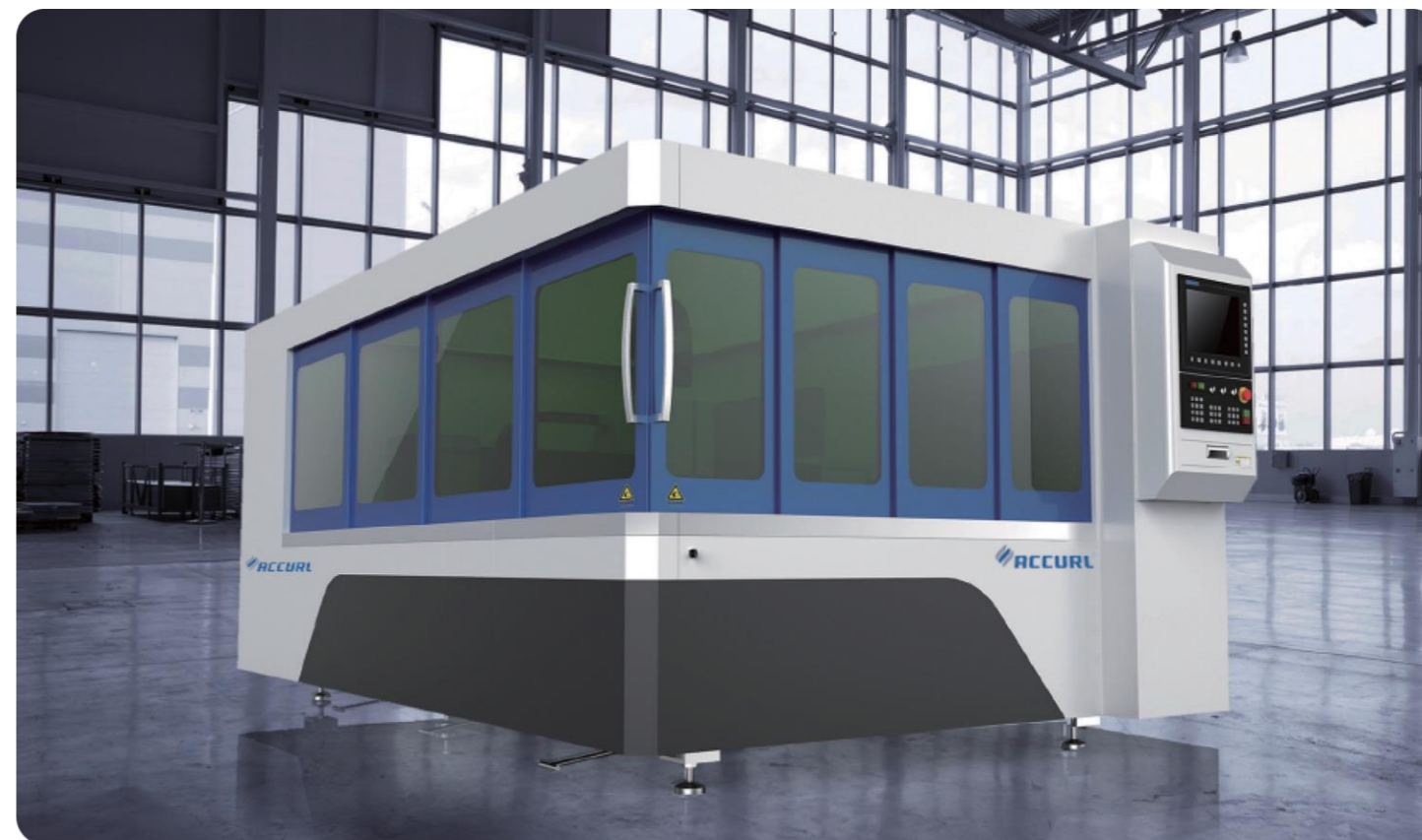
- Очень прост в эксплуатации
- Быстрая и простая установка
- Низкие капиталовложения и эксплуатационные расходы
- Наиболее экономичное решение для любых требований
- Оптоволоконный тип передачи луча
- Высокая выходная мощность
- Возможность резки цветных металлов
- Усовершенствованная режущая головка Raytools (с воздушной поперечной обдувкой).
- Высокопроизводительная и высокоточная система ременной передачи.

ОПЦИИ

- Система ЧПУ HYPCUT Touch FSCUT8000 TwinCAT
- Сменные столы, защитная кабина
- Размер стола 1500x4000мм
- Размер стола 2000x4000мм
- Система резки труб (φ220 мм / 3000 мм)
- Режущая головка от PRECITEC-(500 Вт-1500 Вт) США.IPG / nLIGHT / Китай. Мощность волоконного лазера Raycus (500 Вт-2 кВт)

СТАНОК ДЛЯ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ СЕРИИ GENIUS SERIES С ЗАЩИТНОЙ КАБИНОЙ, СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ НОРМАМ ЕС

Необычайно быстрая и гибкая режущая система с оптоволоконным лазером Genius KJG идеальна для резки тонколистовых материалов. Система Genius KJG может резать различные черные и цветные металлы при низком уровне затрат на эксплуатацию.

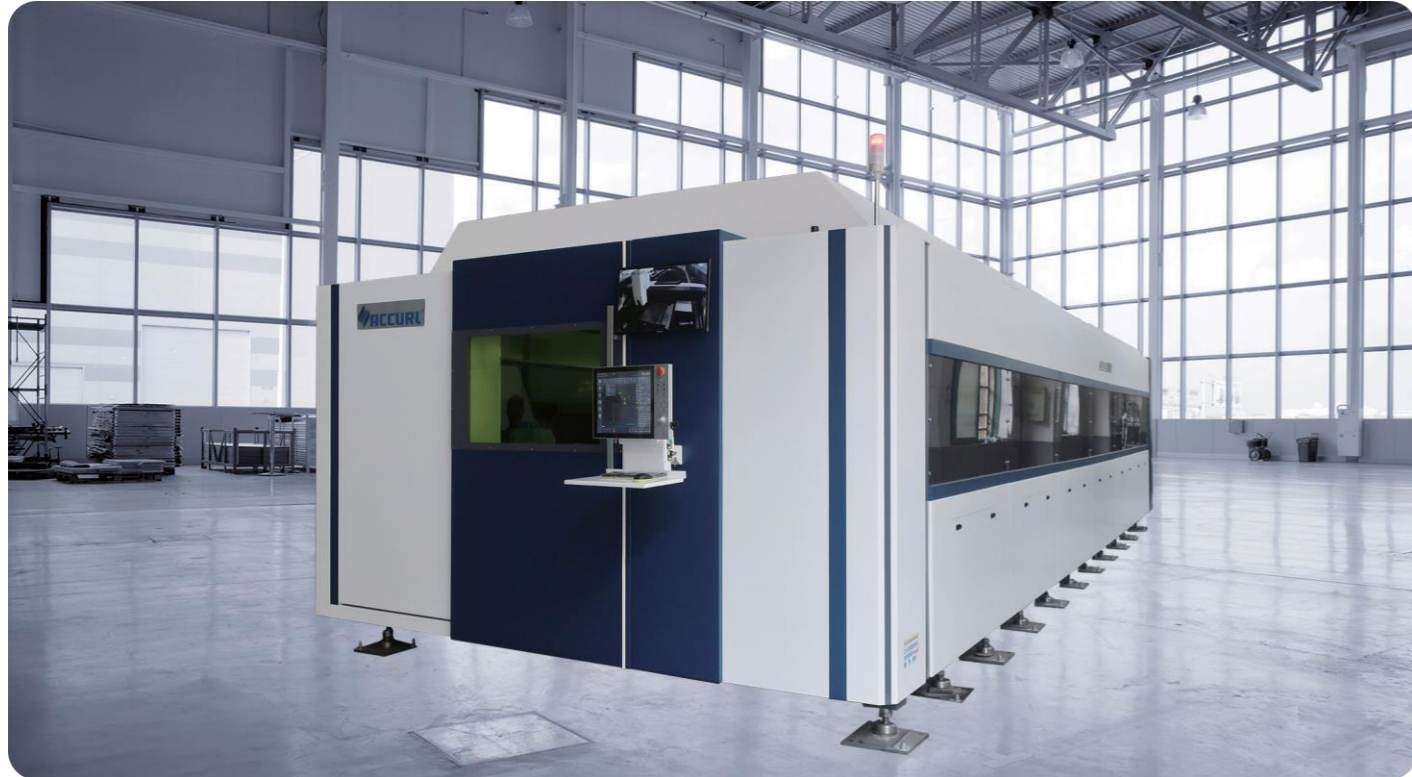


ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Превосходное качество резки листового металла тонкой и средней толщины.
- Максимальная скорость одновременного позиционирования: 160 м/мин.
- Ускорение: 14 м/с² (1,5 G).
- Точность: + - 0,05 мм.
- Энергоэффективность: значительно снижено энергопотребление.
- Источник лазерного излучения - выходная мощность от 500Вт до 1500Вт.
- Режущая головка RayTools с выходной мощностью до 2 кВт.
- Полностью закрытый тип кабины для обеспечения максимальной защиты оператора.
- Емкостный датчик.
- Автоматическая функция контроля выходной мощности.
- Функция автоматического расчета времени и стоимости единицы продукции.
- Внешнее сетевое подключение.
- Дымоудаление (входит в серийные модели).
- Датчик определения положения заготовки по трем точкам.
- Бункер для сбора мелких деталей и обрезков.
- Система управления двойным пропорциональным клапаном для различных давлений газа и специальная система для резки под высоким давлением.

СТАНОК ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ СЕРИИ SMARTLINE

Оптоволоконные лазеры от ACCURL превосходят аналогичные изделия от конкурентов благодаря быстрой резке и малому энергопотреблению, особенно при сравнении с лазерами CO2. Простота эксплуатации и обслуживания обусловлена технологичностью оптоволоконных лазеров. Эффективные, признанные во всем мире, компоненты, используемые в оптоволоконных лазерах ACCURL, экономят время и деньги вашей компании.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- SuperCut Fscut 2000 система ЧПУ
- Источник лазерного излучения от 1 до 6 кВт
- Японская шестерня-рейка от Shimpo
- Современная рама из композитных материалов
- Сменщик паллет без гидравлики
- Режущая головка Raytools Auto
- Система блокировки
- Защитные окна 1го класса
- Компактный пылеуловитель

ОПЦИИ

- HYPCUT Touch FSCUT8000 TwinCAT система ЧПУ
- BECKHOFF TwinCAT сенсорный экран
- Графитовая технология анти-воспламенения.
- Автоматическая чистка сопел 1.0
- Режущая голова с автофокусом Precitec
- Резки труб и профилей
- Автоматическая система загрузки-выгрузки SMART-LIFTER

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ГАБАРИТЫ И ВЕС

МОДЕЛЬ	[мм]	3015	4020
длина	[мм]	8000	10500
ширина	[мм]	2600	3280
высота	[мм]	2250	2250
вес	[кг]	12000	15000

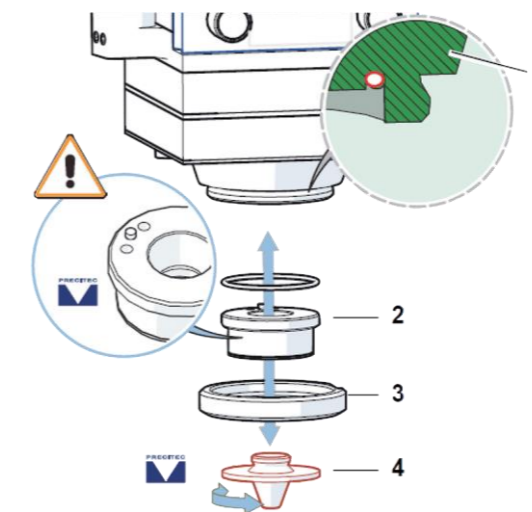
РАБОЧАЯ ЗОНА

МОДЕЛЬ	[мм]	3015	4020
Ось X	[мм]	3060	4060
Ось Y	[мм]	1540	2050
Ось Z	[мм]	100	100
Макс. вес заготовки	[кг]	1100	1800

1) Approximate values. The exact parameters are specified in the installation plan.

РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА PRECITEC LIGHTCUTTER С АВТОФОКУСОМ

- Режущая головка LightCutter 2.0 является идеальным решением для эффективной и мало затратной лазерной резки. Новое поколение семейства LightCutter предназначено для резки в среднем мощностном диапазоне до 4 кВт и характеризуется высоким качеством резки всех металлов, особенно малоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия.
- Благодаря не автоматическому регулированию осевого фокуса с приводом режущая головка всегда работает точно и стабильно, даже при ускорениях до 3 g.
- Отображение установленного положения фокуса на передней части режущей головки значительно облегчает ввод в эксплуатацию.
- Головка LightCutter 2.0 имеет большой фокусный диапазон в 23 мм.



PIERCETEC PROCUTTER 2.0

Новые режущие головки ProCutter 2.0 впечатляют возросшей производительностью и новыми функциями автоматизации. Быстрее, проще, эффективнее, надежнее - именно такой, благодаря многочисленным улучшениям, стала лазерная резка нового поколения.

- Моторизованная регулировка положения фокуса для автоматической настройки станка и врезки.
- Легкая и тонкая конструкция, созданная для быстрого ускорения и скоростной резки.
- Быстрое измерение расстояния
- Постоянный контроль посредством защитного окна
- Автоматический прожиг с помощью PierceTec
- Водяное охлаждение листового металла с помощью CoolTec
- Полностью пыленепроницаемый тракт луча с защитными окнами
- Светодиодный индикатор рабочего состояния
- Возможен вывод всех данных датчика через WLAN в приложение
- Контроль давления подачи газа через сопло (газовая резка) и в головке

Максимальная стойкость!

Режет, режет и режет...!



Быстрее & производительнее

Скорость Эффективность газа



Простой поиск параметров!

Качество ↗



Больше резки за то же время!

Сохраняй средства, снижая издержки



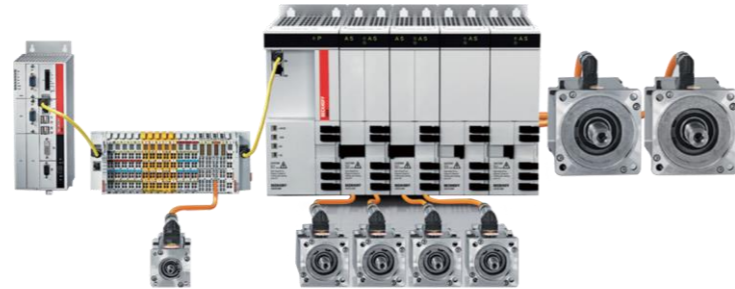
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ЧПУ ВЕСКHOFF

- Оптоволоконный лазер от Accurl управляется блоком ЧПУ Beckhoff, который выводит управление процессом резки на новый уровень.
- Технологии EtherCAT и eXtreme Fast Control (XFC) позволяют быстро переключаться между функциями при высокоскоростной обработке.



ТЕХНОЛОГИЯ УПРАВЛЕНИЯ ЧЕРЕЗ ПК

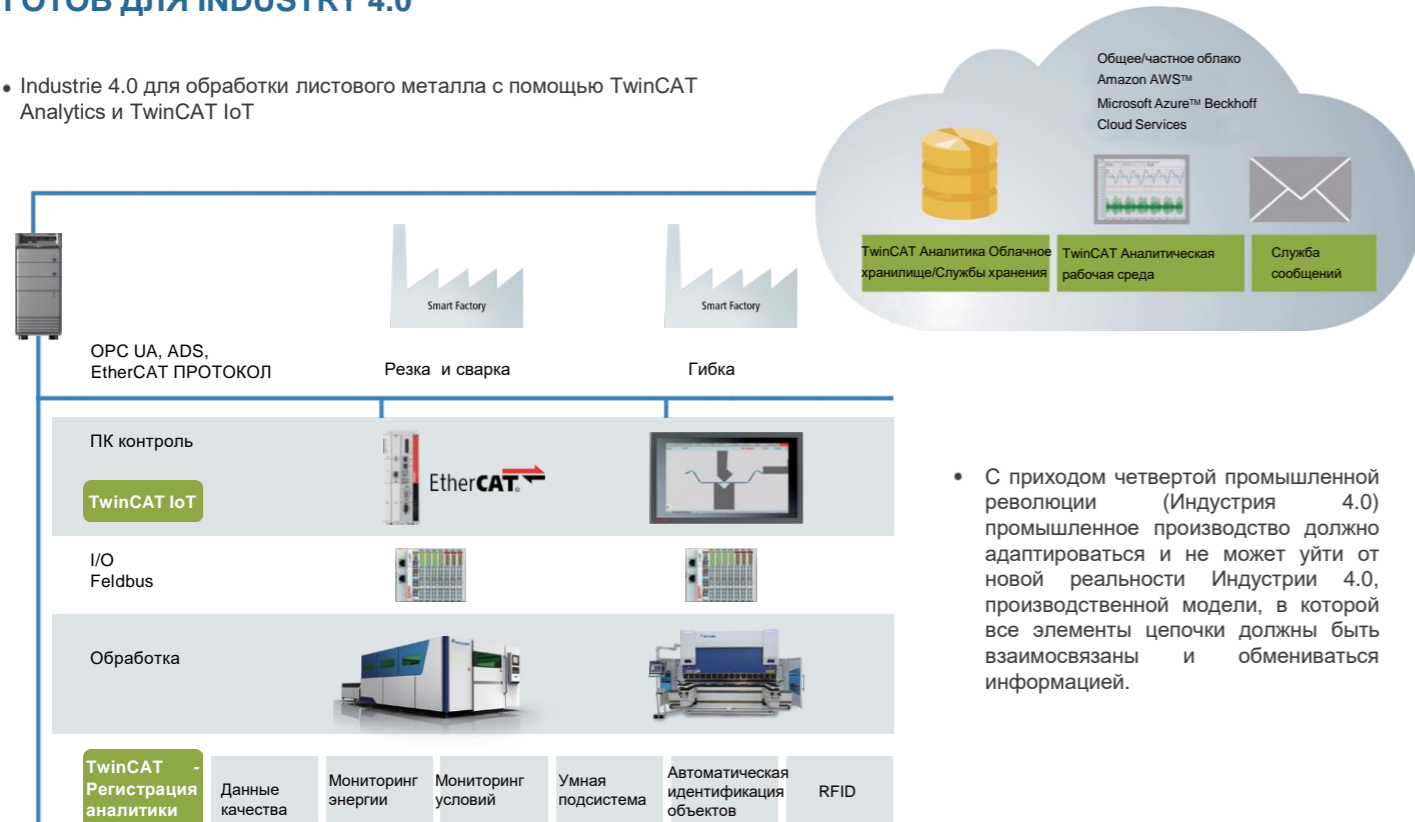
- Промышленный ПК с сенсорным экраном 19".
- Высокопроизводительный EtherCAT.
- Программное и аппаратное обеспечение Beckhoff
- Встроенное управление удерживающим тормозом.
- Автоматическая адаптация параметров
- Настраиваемая реакция на ошибки
- Привод с обратной связью



- Вместе с решениями по управлению движением, идущим в комплекте с программным обеспечением по автоматизации TwinCAT, технология приводов от компании Beckhoff представляет передовую комплексную приводную систему.

ГОТОВ ДЛЯ INDUSTRY 4.0

- Industrie 4.0 для обработки листового металла с помощью TwinCAT Analytics и TwinCAT IoT



- С приходом четвертой промышленной революции (Индустрия 4.0) промышленное производство должно адаптироваться и не может уйти от новой реальности Индустрии 4.0, производственной модели, в которой все элементы цепочки должны быть взаимосвязаны и обмениваться информацией.

CAD/CAM ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ .LIBELLULA.CUT

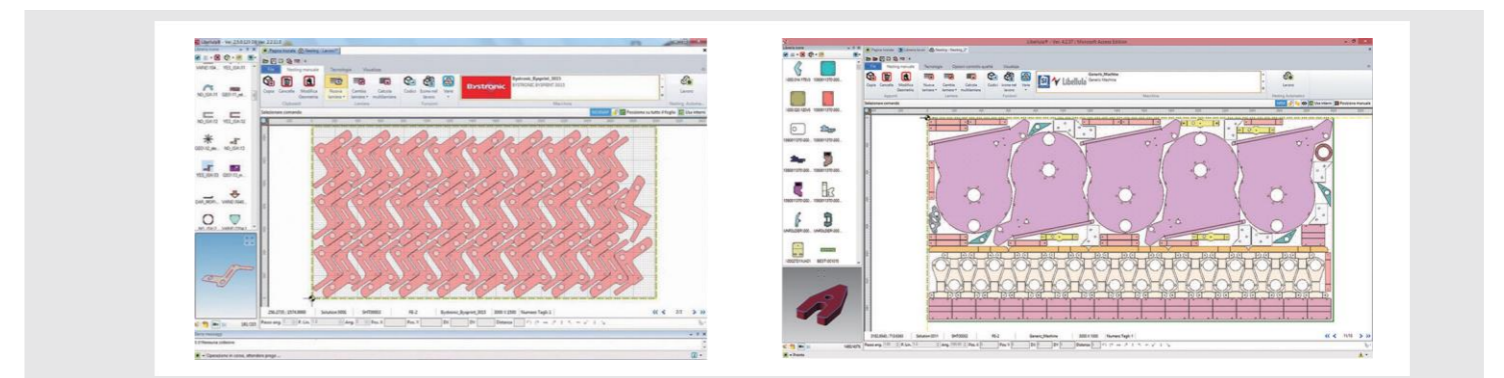
- Libellula.CUT является передовой разработкой компании Libellula Universe и представляет наивысшее выражение технологических инноваций компании.
- Благодаря интегрированной САПР и эксклюзивной технологии One-Click, Libellula.CUT моментально создает или импортирует геометрические детали с любой другой чертежной платформы, автоматически оптимизирует профили и выстраивает их оптимальным образом для последующей обработки.



БОЛЬШАЯ ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ И ДЕНЕГ БЛАГОДАРЯ РЕШЕНИЯМ ПО РАСКРОЮ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕЗКЕ

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИ МИНИМАЛЬНОМ КОЛИЧЕСТВЕ ОТХОДОВ

Libellula.CUT МОЖЕТ РАБОТАТЬ С:



Возможно управление FMS линиями и/или ручными операциями:

- Сокращение времени резки различных карт раскроя
- Автоматическая резка каркаса
- Системы управления погрузочно-разгрузочными и сортировочными системами

Оптимизирована информация для компании с дополнительными модулями Libellula «Total Integration»

- Управление заказами с помощью дополнительных функций.
- Модуль ORDER Управление складом и остатками, пригодными для повторного использования.
- Функция STORAGE

ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА ТРУБЫ

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТОЛЩИНА СТЕНКИ

Максимум 19 мм при прямой резке,
14,7 мм при косой резке,
максимальный скос 5 мм

НАСТРОЙКА ПОДАЧИ

Возможность поочередной
обработки до 5 деталей из
различных материалов,
габаритов/длины

ЧЕРТЕЖИ

Данные моделей труб можно загрузить из файлов
форматов 3D .iges, .satand, .step. Также возможен
ручной ввод данных модели в программу, однако
он требует больше времени.

ВЫХОДЯЩАЯ ДЛИНА

До 6000 мм максимум

УЛОВИТЕЛЬ МЕЛКИХ ОБРЕЗКОВ

Может работать с деталями
размером до 698,5 мм. Большие
детали требуют ручной выгрузки.

ДОПУСКИ

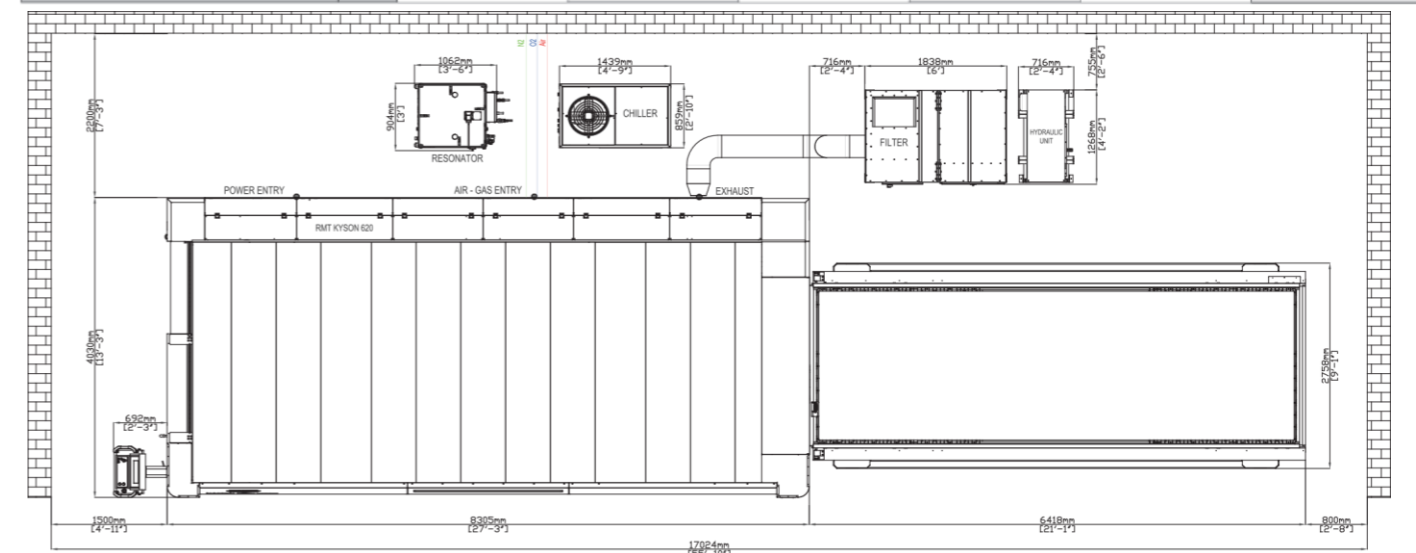
От - +/-0,25 до +/-0,8 мм, в зависимости от
материала

Технические характеристики резки труб

Макс. Диаметр, мм	Ø210
Макс. Габариты квадратной трубы, мм	140x140
Макс. Габариты прямоугольной трубы, мм	170x120
Макс. Диаметр, мм	Ø20 (Ø12 Опция)
Макс. Длина трубы, мм	6500
Мин. Длина трубы (для автомат. загрузки), мм	3000
Макс. вес трубы (кг/м)	37,5
Макс. Толщина материала, мм (от 1кВт до 4 кВт)	0.5-12
Мин. Толщина материала, мм	0,8
Автомат. загрузка	Опция
Автомат. выгрузка	Опция
Режущая голова	2D
Кол-во патронов	1
Центрирующий патрон	Yes
Длина трубы последнего реза, мм	185
Ускорение привода патрона (m/dk.)	90
Acceleration of Driver Chuck (m/sec ²)	10
Точность (мм)	±0,20
Точность позиционирования (мм)	±0,05
Тип трубы	Круг, Квадрат, Прямоугольник, Эллипс H, C, U, L

SPECIFICATIONS

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ECO-FIBER)		SmartLine-3015	SmartLine-3015	SmartLine-3015	SmartLine-3015	SmartLine-4020	SmartLine-4020
РЕЗОНАТОР	Ватты	YLR 1000	YLR 1500	YLR 2000	YLS 3000	YLS 4000	YLS 6000
ДИАПАЗОН МОЩНОСТИ	%	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105
СТАБИЛЬНОСТЬ ИЗЛУЧЕНИЯ	%	0.5	0.5	1-2	1-2	1-2	1-2
ЧАСТОТНЫЙ ДИАПАЗОН ИМПУЛЬСА	кГц	5	5	5	5	5	5
ДЛИНА ВОЛНЫ ЛАЗЕРА	нм	1070 ± 5	1070 ± 5	1070 ± 5	1070 ± 5	1070 ± 5	1070 ± 5
ВЫХОДНОЙ ДИАМЕТР ВОЛОКНА	мкм	100	100	100	100	100	100
НАКАЧКА		Диодный лазер	Диодный лазер	Диодный лазер	Диодный лазер	Диодный лазер	Диодный лазер
РАСХОД ВОДЫ ОХЛАЖДЕНИЯ	л/мин	8	8	10	20	20	40
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ РЕЗКИ (максимальная)							
УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	мм	10	12	16	20	25	30
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	мм	4	6	8	10	12	16
АЛЮМИНИЙ	мм	3	4	8	8	10	12
МЕДЬ	мм	2	3	6	6	6	8
ЛАТУНЬ	мм	2	3	6	6	6	8
МАКСИМАЛЬНЫЕ ГАБАРИТЫ ЛИСТА	мм	3000×1500	3000×1500	3000×1500	3000×1500	4000×2000	4000×2000
МАКСИМАЛЬНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА	кг	1500	1500	1500	1800	1800	1800
РАБОЧИЕ ОСИ СТАНКА	-	4 оси [X,Y,Z,U]	4 оси [X,Y,Z,U]	4 оси [X,Y,Z,U]	4 оси [X,Y,Z,U]	4 оси [X,Y,Z,U]	4 оси [X,Y,Z,U]
ДВИЖЕНИЕ ПО ОСЯМ							
Ось X, U	мм	3050	3050	3050	3050	4050	4050
Ось Y	мм	1530	1530	1530	1530	2050	2050
Ось Z	мм	150	150	150	150	150	150
УСКОРЕНИЕ							
Ось X, U	G	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	2
Ось Y	G	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	2
Ось Z	G	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	2
МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	М/МИН	170 (одновременная) (скорость по одной оси X, Y 120 м/мин)	170 (одновременная) (скорость по одной оси X, Y 120 м/мин)	170 (одновременная) (скорость по одной оси X, Y 120 м/мин)	170 (одновременная) (скорость по одной оси X, Y 120 м/мин)	170 (одновременная) (скорость по одной оси X, Y 120 м/мин)	170 (одновременная) (скорость по одной оси X, Y 120 м/мин)
ТОЧНОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ	мм/м	± 0.03	± 0.03	± 0.03	± 0.03	± 0.03	± 0.03
ТОЧНОСТЬ ПРИ ПОВТОРЕ	мм	± 0.015	± 0.015	± 0.015	± 0.015	± 0.015	± 0.015
ПОДВОДНОЙ СТОЛ (Автоматическая система погружно-выгрузки)	ПОДДОН	2 (35 с)	2 (35 с)	2 (35 с)	2 (35 с)	2 (35 с)	2 (35 с)
ВОСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ГАЗ							
Кислород	-	0.3-12 Bar	0.3-12 Bar	0.3-12 Bar	0.3-12 Bar	0.3-12 Bar	0.3-12 Bar
Азот	-	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar
Сухой воздух	-	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar	0.5-25 Bar
РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА	-	PRECITEC	PRECITEC	PRECITEC	PRECITEC	PRECITEC	PRECITEC
ЧПУ	-	FSCUT2000	FSCUT2000	FSCUT2000	FSCUT2000	BECKHOFF CNC	BECKHOFF CNC
ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САПР/АСУП	-	САПР/АСУП RADAN	САПР/АСУП RADAN	САПР/АСУП RADAN	САПР/АСУП RADAN	САПР/АСУП RADAN	САПР/АСУП RADAN
УПРАВЛЕНИЕ С ПУЛЬТА	-	15" дисплей, бумажно-цифровая клавиатура	15" дисплей, бумажно-цифровая клавиатура	15" дисплей, бумажно-цифровая клавиатура	15" дисплей, бумажно-цифровая клавиатура	15" дисплей, бумажно-цифровая клавиатура	15" дисплей, бумажно-цифровая клавиатура
ОБЩАЯ ПОТРЕБНОСТЬ В ЭЛЕКТРИЧЕСТВЕ	кВт	17	17	21	31	33.7	33.7
ГАБАРИТЫ СТАНКА (Д x Ш x В)	мм	9190 X 3710 X 2200	9190 X 3710 X 2200	9190 X 3710 X 2200	9190 X 3710 X 2200	10150 X 4250 X 2200	10150 X 4250 X 2200
МАССА СТАНКА	кг	11200	11200	11200	11200	12950	12950



* Доступны оптоволоконные кабели разного диаметра.

* В связи с постоянным развитием продукции ACCURL оставляет за собой право изменять любые технические характеристики и размеры

* Альтернативные оптические конфигурации: режущая способность может варьироваться в зависимости от настроек оптической системы. В зависимости от конфигурации рабочие мощности могут быть выше или ниже.

* Табличные режущие параметры могут варьироваться в зависимости от настроек оптической системы.

* Рабочие параметры могут быть выше или ниже в зависимости от конфигурации.

РУЧНОЙ ЛАЗЕРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

Аппарат имеет компактную компоновку, а модель FSC-1000 занимает всего 1/3 места по сравнению со сварочным оборудованием YAG. Малоразмерный корпус позволяет освободить больше пространства и снизить затраты на оборудование, необходимое для завода. По требованию возможна поставка сигнального оптоволоконного кабеля длиной 5, 10, 20 метров, а также произвольной длины.



СРАВНЕНИЕ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	ТРАДИЦИОННАЯ СВАРКА	ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА	РУЧНАЯ СВАРКА
Нагрев заготовки	Сильный	Слабый	Слабый
Деформация и излишняя обрезка детали	Большая	Маленькая	Маленькая
Прочность сцепления с основным материалом	Обычная	Хорошая	Очень хорошая
Последующая обработка	Полировка	Не требуется или Небольшая полировка	
Скорость сварки	Обычная	Аргонно-дуговая сварка более чем в два раза быстрее	
Материалы, доступные к обработке	Нерж. сталь / Сталь / Оцинковка / Алюминий / Медь		
Расходные материалы	В большом кол-ве	Мало	Мало
Сложность работы	Сложно	Средне	Легко
Безопасность оператора	небезопасно	безопасно	безопасно
Защита окружающей среды	Нет защиты	Защита окр.среды	Защита окр.среды
Отказоустойчивость сварки	Высокая	Низкая	Высокая
Регулируемая яркость пятна	нет	нет	нет
Качество сварки	Разное	Обычное	Очень хорошее
Требования к сварке	Ширина	0.2mm	0.2mm

ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

По сравнению с аппаратами обычной дуговой сварки FSC-1000 обладает следующими преимуществами: интуитивно понятная конструкция и передовые технологии, простота эксплуатации, операторам не нужна специальная подготовка и сертификация для освоения сварки. После сварки не требуется дополнительная шлифовка, что значительно снижает профессиональные ограничения оператора и стоимость рабочей силы.



СРАВНЕНИЕ	МОДЕЛЬ	FSC 1000	FSC1500	
ОПТИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА	Выходная мощность (w)	>1000	>1500	
	Режим работы Поляризация	Непрерывный/модуляция		
	Направление	Случайное		
	Диапазон регулировки выходной мощности(%)	10~100		
	Длина центр. волны (nm)	1080+3		
	Нестабильность выходной мощности	<3%		
	Максимальная частота модуляции (kHz)	50		
	Указатель мощности (mW)	>0.5		
	Выходной интерфейс	QW		
	Выходной диаметр оптоволоконного пучка (µm)	20	30/100	
ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ	Длина оптоволоконного тракта (м)	15		
	Рабочее напряжение	220v + 10% 50/60Hz		
	Макс. Потребление электроэнергии (w)	<5000	<6000	
	Метод управления	RS232/AD		
ПРОЧИЕ ДАННЫЕ	Габариты (Шх В х Г)	483 X 191 X 740		
	Вес (кг)	<60		
	Рабочая температура окр. среды (°C)	5~40		
	Рабочий уровень влажности (%)	<70		
	Тип охлаждения	Водяное		
	Температура охлаждающей воды (°C)	В помещении		
	Температура охлаждающей воды (°C)	25		
	Расход охл. воды (л/мин)	>12	>12	
Температура хранения(°C)	-10~60			

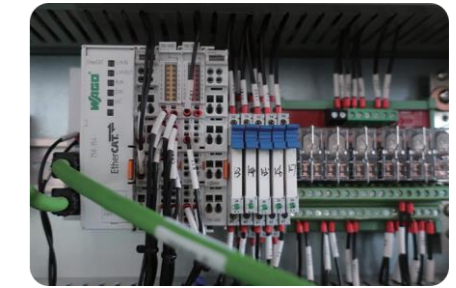
СТАНОК ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ СЕРИИ PS



Режущая головка



Shimpo Редуктор (Япония)



Система приводов



Hypertherm XPR-170



EDGE® Connect Система



Система автоматической смазки

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ИТЕМ	UM	ПАРАМЕТР
Количество горелок	комплект	по запросу заказчика
Скорость резки	мм/мин	0-6000
Скорость перемещения	мм/мин	0-12000
Ход головы	мм	200
Толщина резки (плазма)	мм	В зависимости от мощности источника плазмы
Толщина резки газовой горелкой	мм	6-350

ГЛАВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Стол для вытяжки дыма с пневматическими переключателями на заслонках, сменными решетками и системой сбора отходов, которая обеспечивает чистую, безопасную и здоровую рабочую среду за счет всасывания пыли и дыма, которые поднимаются во время процесса плазменной резки.
- Возможность высокоточного позиционирования с системой линейных направляющих по всем осям
- Синхронизированный привод обеспечивает плавное движение портала без вибраций
- Бесщеточные серводвигатели переменного тока (на всех осях)
- Система привода с шестерней и зубчатой рейкой обеспечивает плавное и быстрое движение
- Точное позиционирование до +0,01 мм
- Автоматический контроль высоты и система автоматического розжига горелки
- Защита от столкновения с горелкой
- Блок управления ЧПУ на базе Windows
- База данных по управлению запасами материалов с опциональной программой автоматической раскладки, которая обеспечивает экономию материала и экономит время.
- Поверхность среза близка к 90 градусам, вертикальная шероховатость минимальна
- Оснащается автоматической газовой консолью для трех газов (N2 + O2 + Воздух).
- Возможность установки газового резака Messer-tanaka Oxygen Cutting Torch.
- Возможность установки поворотной головы для плазменной резки
- Возможность установки механической головы для реализации функции сверления

Тип	Стол, мм	Ширина мм	Длина, мм	Высота, мм	Высота стола, мм	Ширина стола, мм	Длина стол	Ход по оси X мм	Ход по оси Y мм	Вес кг
PS 2012	2200 x 12800	4250	14200	2200	750	2200	11200	2800	10200	11000
PS 2016	2200 x 16800	4250	18200	2200	750	2200	14400	2800	16200	13000
PS 2020	2200 x 20800	4250	22200	2200	750	2200	19200	2800	20200	17000
PS 2024	2200 x 24800	4250	26200	2200	750	2200	22400	2800	24200	21000
PS 2028	2200 x 28800	4250	30200	2200	750	2200	27200	2800	28200	25000
PS 2512	2700 x 12800	4750	14200	2200	750	2700	11200	3300	10200	29000
PS 2516	2700 x 16800	4750	18200	2200	750	2700	14400	3300	16200	14000
PS 2520	2700 x 20800	4750	22200	2200	750	2700	19200	3300	20200	18000
PS 2524	2700 x 24800	4750	26200	2200	750	2700	22400	3300	24200	22000
PS 2528	2700 x 28800	4750	30200	2200	750	2700	27200	3300	28200	26000
PS 3012	3200 x 12800	5250	14200	2200	750	3200	11200	3800	10200	30000
PS 3016	3200 x 16800	5250	18200	2200	750	3200	14400	3800	16200	15000
PS 3020	3200 x 20800	5250	22200	2200	750	3200	19200	3800	20200	19000
PS 3024	3200 x 24800	5250	26200	2200	750	3200	22400	3800	24200	23000
PS 3028	3200 x 28800	5250	30200	2200	750	3200	27200	3800	28200	27000
PS 3512	3700 x 12800	5750	14200	2200	750	3700	11200	4300	10200	31000
PS 3516	3700 x 16800	5750	18200	2200	750	3700	14400	4300	16200	20000
PS 3520	3700 x 20800	5750	22200	2200	750	3700	19200	4300	20200	24000
PS 3524	3700 x 24800	5750	26200	2200	750	3700	22400	4300	24200	28000
PS 3528	3700 x 28800	5750	30200	2200	750	3700	27200	4300	28200	32000
PS 4012	4200 x 12800	6250	14200	2200	750	4200	11200	4800	10200	17000
PS 4016	4200 x 16800	6250	18200	2200	750	4200	14400	4800	16200	21000
PS 4020	4200 x 20800	6250	22200	2200	750	4200	19200	4800	20200	25000
PS 4024	4200 x 24800	6250	26200	2200	750	4200	22400	4800	24200	29000
PS 4028	4200 x 28800	6250	30200	2200	750	4200	27200	4800	28200	33000

СТАНОК ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ СЕРИИ CPL



EDGE® Connect Новое ЧПУ:

- Это следующее поколение лучших в отрасли автоматизированных систем управления Hypertherm. Новое ЧПУ включает в себя опыт компании Hypertherm в области резки в сочетании с возможностью индивидуальной настройки станка для резки.



РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ГОРЕЛКИ С СЕРВОУПРАВЛЕНИЕМ:

- Контроль высоты резака регулируется с помощью ЧПУ, с помощью платы делителя напряжения Hypertherm и обратной связи по напряжению дуги, что положительно влияет на качество резки.
- Значения параметров, а также сообщения об ошибках выводятся на экран системы.



Режущая головка



Пылеуловитель



Система приводов



Hypertherm XPR-170



Система управления



Система автоматической смазки



Фильтр (Опция)

- Производительность: 4000-8000-12000 м³/ч.
- Специально разработан для удаления и фильтрации пыли и улавливания дыма, образующихся при резке.
- Блок фильтров собран и готов к работе с мотором, вентилятором, панелью управления и автоматической системой очистки.
- Искроуловитель, минимизирующий риск возгорания, входит в стандартную комплектацию каждой модели.
- Центрифуга вентиляторного типа
- Низкий уровень шума



MAXPRO 200



HPR 130 XD



HPR 260 XD



HPR 400 XD



HPR 800 XD

МОДЕЛИ

ТИП	Ширина стола мм	Длина стола мм	Высота под режущей головкой мм	Ширина станка мм	Длина станка мм	Высота станка мм	Высота стола мм	Ход по оси X мм	Ход по оси Y мм	Вес кг	Скорость позиционир ования, макс (X-Y) м/мин	Общая потребляемая мощность (без плазменной системы) кВт
CPL-1020	1100	2100	150	1850	3420	1710	800	1050	2050	2050	30	4
CPL-1530	1600	3100	150	2350	4420	1710	800	1550	3050	2550	30	4
CPL-2040	2100	4100	150	2850	5420	1710	800	2050	4050	3150	30	4
CPL-2060	2050	6100	150	2200	7420	1710	800	1550	6050	4750	30	4
CPL-2560	2550	6100	150	2850	7420	1710	800	2050	6050	5150	30	4

КООРДИНАТНО-ПРОБИВНОЙ ПРЕСС СЕРИИ MAX SF

Пробивные прессы с ЧПУ серии MAX-SF от компании ACCURL представляют собой новейшие мульти-индексные пробивные прессы, оснащенные передовой системой сервоприводов, представленной подразделениями НИОКР и производством компании Accurl, которая имеет колоссальный опыт в сфере станкостроения. Благодаря высокоскоростным пробивным головкам на 30 или 50 тонн с сервоприводом, возможности обрабатывать листы размером 2500 x 1250 мм, а также осевому вращению для индексных инструментов, пробивные прессы с ЧПУ семейства MAX-SF являются наиболее совершенными в своем классе.



КАЧЕСТВЕННЫЙ ИНЖИНИРИНГ

Все конфигурации рам проходят испытания и рассчитаны на длительный срок службы с использованием Анализа методом конечных элементов.

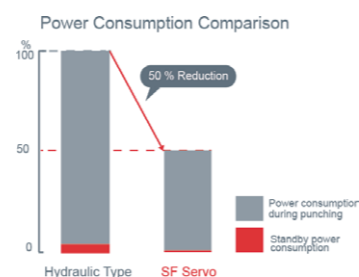
СИСТЕМА СЕРВОПРИВОДА

В сервоприводе прессы используется редуктор с прямой передачей, обеспечивающий скорость и мощность. Такой сервопривод позволяет пользователю бесступенчато регулировать ход прессы и использовать любую необходимую кривую давления.

ВОЗМОЖНОСТИ СЕРВОПРИВОДА

Мотор сервопривода переменного тока можно запрограммировать для различных режимов работы.

- Пробивка на высоких скоростях.
- Пробивка с низким уровнем шума.
- Операции формовки.



"превосходя ваши ожидания"



ТАРРЕТНАЯ СТРУКТУРА

- ACCURL имеет тарретную пробивную голову, обеспечивающую повышенную точность и долговечность инструмента. Сама голова изготовлена из стали s50C и проходит тщательные испытания на заводе-изготовителе.
- Тарретная голова поставляется с 4 основными компоновками от 32 станций до 42 и до 4 станций с авто-поворотом (autoindex).
- Станции автоиндекса имеют двойную червячную передачу. Червячные механизмы изготавливаются парами по индивидуальному заказу и обладают высокой точностью. Боковой зазор червячной передачи можно контролировать до 0,0008 " и можно регулировать в зависимости от износа.



ЧПУ FANUC

Координатно-пробивной пресс ACCURL поставляется с установленным ЖК-контроллером FANUC Oi-PF. Установка включает в себя панель оператора ACCURL и панель FANUC MDI.

Контроллер FANUC обеспечивает точное и надежное управление машиной, а также дает возможность контролировать вспомогательные системы и отслеживать задачи по техническому обслуживанию.



Датчики контроля от замятия листа автоматически обнаруживают деформацию или смятие листа и останавливают машину при срабатывании.

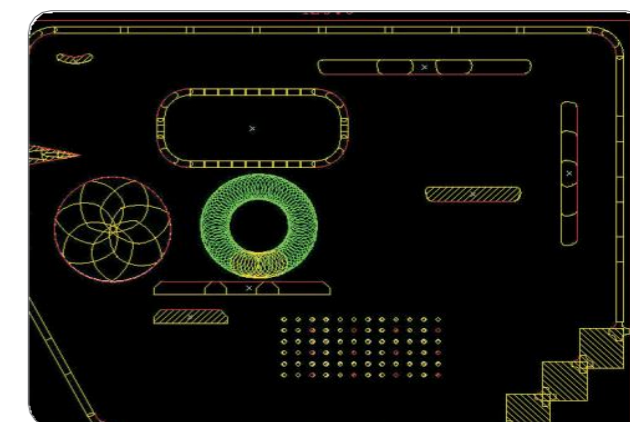


Автоматическое позиционирование зажима сокращает время настройки и число ошибок, а также обеспечивает гибкость и производительность во время работы машины.

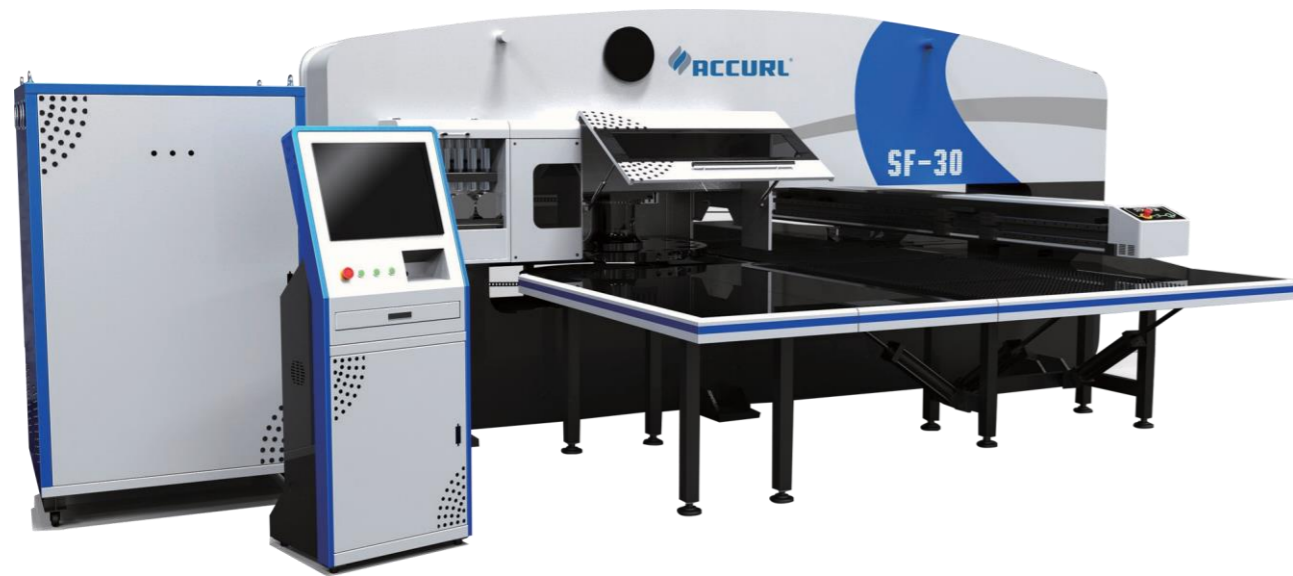


CAD/CAM ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Пробивной пресс ACCURL использует программного обеспечения Radprofile Punch CAD/CAM с собственным постпроцессором. Такие функции, как автоматическая раскладка и обработка, расчет времени, микросоединений, общий рез и многое другое, упрощают пробивку.



КООРДИНАТНО-ПРОБИВНОЙ ПРЕСС СЕРИИ MAX SF



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Станок ACCURL может быть оснащен различными функциями повышения производительности:

- Автоматическое изменение положения зажима
- Автоматический люк для сброса деталей
- Конвейер для автоматической выгрузки деталей в бункер
- Пакет ACCURL ultra позволяет сократить время обработки деталей до 40 %..

КОНФИГУРАЦИЯ ТАРРЕТЫ

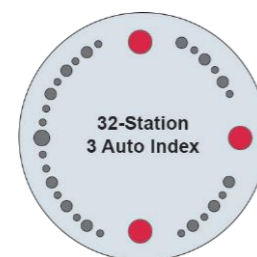
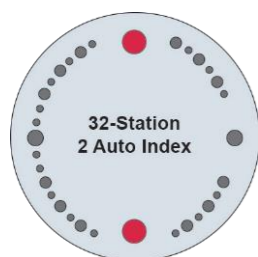
32 станции и 2 Auto index: Наша пробивная голова начального уровня предлагает полный набор инструментов с двумя станциями автоматического поворота.

32 станции и 3 Auto index: С помощью одной гибкой станции таррета на 32 станции может быть дополнена станцией с автоматическим поворотом D.

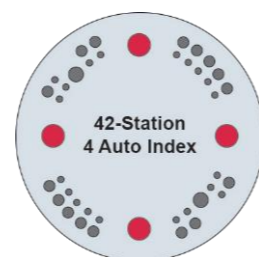
42 станции 4 Auto index: Наша самая гибкая конструкция оснащена четырьмя автоматическими поворотными станциями, что обеспечивает самые передовые возможности обработки материалов.

РАЗМЕРЫ СТОЛА И ПЛАНИРОВКА		
Х-У ПЕРЕМЕЩЕНИЕ	X	Y
5×4	110"(2810мм)	219"(5550мм)
5×8	209"(5310мм)	219"(5550мм)
5×10	252"(6410мм)	219"(5550мм)
6.5×4	110"(2810мм)	266"(6750мм)
6.5×8	209"(5310мм)	266"(6750мм)
6.5×10	252"(6410мм)	266"(6750мм)

КОНФИГУРАЦИЯ ТАРРЕТЫ					
Конфигурация	A	B	C	D	B-AI
32 станции - 2 Auto Index	18	8	2	2	2
32 станции – 3 Auto Index	16	12	1	0	3
42 станции - 4 Auto Index	20	16	2	2	4



OPTIONAL

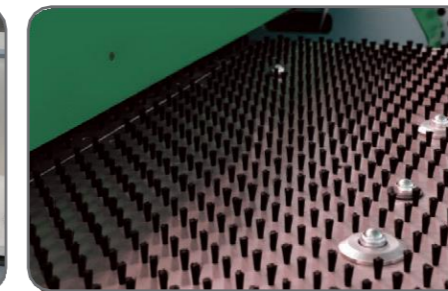


OPTIONAL



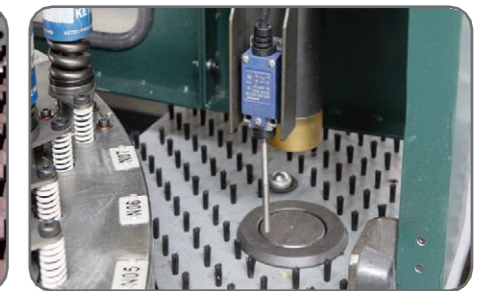
ВАКУУМНАЯ СИСТЕМА

Система вакуумного удаления выштамповки из рабочей зоны



СТОЛ С ЩЕТКАМИ И ШАРИКАМИ

Стандартная конфигурация включает стол с роликами и щетками.



ЗАЩИТА ОТ ЗАМЯТИЯ ЛИСТА

Датчик от застревания обнаруживает деформированные или погнутые листы и автоматически останавливает станок при срабатывании системы

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Показатель	Ед.	MAX-SF-30T	MAX-SF-40T
Усилие пробивки	тонн	30	40
Обрабатываемая длина по X	мм	2500±10	2500±10
Обрабатываемая длина по Y	мм	1250±10	1250±10
Макс. размер заготовки	мм	1250x5000	1250x5000
Макс. толщина заготовки	мм	6.35	7.35
Макс. вес заготовки	кг	110	160
Скорость перемещений по оси X	м/мин	120	100
Скорость перемещений по оси Y	м/мин	105	80
Скорость совместных перемещений XY	м/мин	128	105
Скорость пробивки с шагом 25 мм	уд./мин	450	380
Скорость маркировки	уд./мин	1200	1050
Тип инструмента		Thick Turret	
Макс. диаметр инструмента	мм	88.9	
Кол-во станций		32 / 42	
Кол-во поворотных станций	шт.(тип)	4(2B+2C) / 3(2B+1C) / 2(2B)	
Скорость поворота тарреты	об/мин	33	33
Скорость вращения автоиндексной станции	об/мин	100	100
Ход ползуна	мм	0-31	0-31
Стол		Щетки+шарики	
Кол-во зажимов заготовки	шт.	3	3
Подача воздуха	нл/мин	250	250
Давление воздуха	бар	6	6
Габариты электрошкафа	мм	1350x700x2185	
ЧПУ		FANUC Oi-PF	
Кол-во управляемых осей		5	
RAM память	кб	512	
Интерфейс		RS232/RJ45/PCMCIA	
Точность пробивки	мм	±0.1	
Габариты станка (д x ш x в)	мм	5940x5220x2420	5940x5220x2420
Вес нетто (прим.)	кг	13,500	15,800

СТАНОК ДЛЯ ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ MAX-WJ-3015L

Станок гидроабразивной резки от компании ACCURL® представляет собой гидроабразивную установку высокого давления, предназначенную для резки материалов путем прямой или абразивно-струйной резки. Станок представляет собой высоконадежную, прецизионную систему с шариково-винтовой передачей, обеспечивающей максимальную точность и надежность.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- WEIHONG® 17" сенсорный экран для управления
- YASKAWA® высоко-динамичный EtherCAT серво-привод
- HYPERTHERM® насос высокого давления 50 HP/4200 бар
- ACCURL® система блокировки CUT CONTROL 3.0
- ACCURL® регулировка подачи абразива ABRASIVE 3.0
- Автоматическая подача абразива об. 200л
- ACCURL® Защита от столкновений 2.0
- Соответствие нормам CE и маркировка

ОПЦИИ

- MAX 3D 5-осевая Наклонная режущая голова 2.0
- Функция смягчения воды
- Автомат-я система удаления шлама
- IGEMS 3-Axis CAM Minimum 3X нестинг
- ПО IGEMS 5-осевой CAM Normal 3D-5XB
- ПО для нестинга HYPERTHERM®
- HyPrecision® 75S насос 75 л.с.
- S600W ЧПУ

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ГАБАРИТЫ СТАНКА И ВЕС

МОДЕЛЬ	3015	
ДЛИНА	[мм]	4250
ШИРИНА	[мм]	2260
ВЫСОТА	[мм]	1900
ВЕС	[кг]	2850

РАБОЧАЯ ЗОНА

МОДЕЛЬ	3015		4020	
Ось X	[мм]	3060	4060	
Ось Y	[мм]	1540	2050	
Ось Z	[мм]	100	100	
Макс. вес заготовки	[кг]	1100	1800	

1) Приблизительные значения. Точные параметры указаны в плане установки.

НОВОЕ ЧПУ СЕРИИ ESA S600 С КОМАНДНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Станок гидроабразивной резки от компании ACCURL управляется блоком ЧПУ серии ESA S600 PC, обеспечивающим беспрецедентный контроль процесса резки и отображение процесса в реальном времени. Программа имеет функцию автоматического и ручного увеличения для визуализации контуров листа.



ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Высокопроизводительный AMD встроенный GX-42CC 2,4GHz .
- 19" сенсорный экран (PCAP).
- Абсолютная регулировка позиционирования
- Вывод текущего значения абсолютной позиции.
- Встроенное управление остановками.
- Автоматическая адаптация параметров.
- Настраиваемая реакция на ошибку.
- Приводы с обратной связью..

IGEMS CAM-ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Программное обеспечение IGEMS является модульной САПР/АСУТП для раскроя листов, предназначенной специально для гидроабразивной резки.



CAD/LAM

- Основные 2D CAD функции аналогичны AutoCAD
- Поддержка множества форматов (DWG, DXF, WMF, CNC, TTF)
- Поддержка TTF, CXF и SHX
- Преобразование растрового формата в векторный
- Библиотека параметров

НЕСТИНГ (КАРТЫ РАСКРОЯ)

- Полезные инструменты для построения карт раскроя с защитой от столкновений
- Автоматическое расположение деталей для минимизации отходов



БОЛЬШАЯ ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ И ДЕНЕГ БЛАГОДАРЯ РЕШЕНИЯМ ПО РАСКРОЮ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕЗКЕ

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИ МИНИМАЛЬНОМ КОЛИЧЕСТВЕ ОТХОДОВ

СРАВНЕНИЕ КОМПЛЕКТАЦИЙ

Наша передовая технология Hypertherm с системой мультипликаторов давления обеспечивает на 30% больше мощности, чем насосы с редукторами. Эта дополнительная мощность значит, что вы можете изготавливать детали быстрее при снижении затрат.



	HyPrecision™ 50S		HyPrecision™ 60S		HyPrecision™ 75S		HyPrecision™ 100D		HyPrecision™ 150D	
	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
Максимальный выходной поток	3.79 л/мин	4.16 л/мин	4.54 л/мин	4.92 л/мин	5.68 л/мин	6.06 л/мин	7.95 л/мин	8.33 л/мин	11.36 л/мин	12.11 л/мин
Макс. отверстие	0.356 мм	0.38 мм	0.406 мм		0.432 мм	0.457 мм	0.508 мм	0.533 мм	0.610 мм	0.635 мм
Постоянное выходное давление	Настраиваемое до 60,000 psi (4137 бар)						Настраиваемое до 60,000 psi (4137 бар)			
Конфигурация усилителя	Одиночный						Двойной			
Контроль давления	Установлен на панели, ручной						Электронный пропорциональный			
Спускной клапан	Гидравлический						Гидравлический			

	37.3 кВт		44.7 кВт		56 кВт		74.6 кВт		111.9 кВт	
	400 V	208-230/460 V	400 V	460 V	400 V	460 V	400 V	460 V	400 V	460 V
Мощность электромотора	37.3 кВт		44.7 кВт		56 кВт		74.6 кВт		111.9 кВт	
Voltage	400 V	208-230/460 V	400 V	460 V	400 V	460 V	400 V	460 V	400 V	460 V
Полная нагрузка	73 A	138-125/62 A	75 A	71.1 A	103 A	87.1 A	138.8 A	117.5 A	204 A	173.4 A
Главный выключатель	80 A	150/80A	100 A		125 A	100 A	150 A		225 A	
Плавный пуск	Установлен						Установлен			

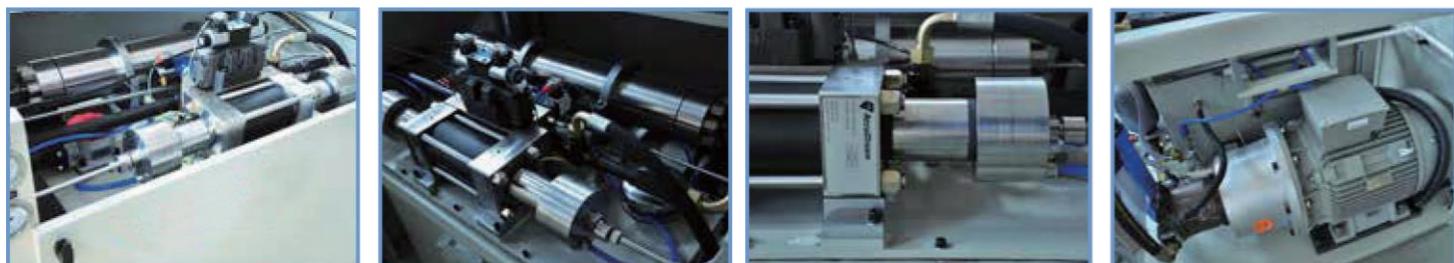
	1016 * 1930 * 1422 мм		1143 * 2184 * 1422 мм		1397 * 2057 * 1422 мм	
	Внешние габариты ш*д*в	1016 * 1930 * 1422 мм		1143 * 2184 * 1422 мм		1397 * 2057 * 1422 мм
Вес, примерно	1406 кг		1497 кг		2767 кг	

ОПЦИИ

ОПЦИИ	Внешнее воздушно-масляное охлаждение		Внешнее воздушно-масляное охлаждение	
	Чиллер для масляного охлаждения		Чиллер для масляного охлаждения	
	Резервирование	Запорные клапаны для воды	Гидравлические и водяные запорные клапаны	
	Готово для резервирования	-		
	Электронный пропорциональный контроль давления	-		



	YCG-3038	YCG-3742S	YCG-7542S
Макс. давление	380Мпа/55.000Psi	420Мпа/60.000Psi	420Мпа/60.000Psi
Макс. расход воды	3.7л/мин	3.7л/мин	7.4л/мин
Макс. отверстие	0.28мм/0.011"	0.33мм/0.013"	0.40мм/0.016"
Макс. сопло	0.76/0.03"	1.02/0.04"	1.27/0.05"
Мощность	30кВт/40л.с.	37кВт/50л.с.	75кВт/100л.с.



MAX 3D 5-ОСЕВАЯ РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА 2.0

•Данная режущая головка может работать по пяти осям: 3 линейным и 2 осям вращения. Она предназначена для резки материала под прямым углом и с наклоном режущей головы. Ее конструктивные особенности предоставляют широкие рабочие возможности. Особенно выделяется возможность бесконечного вращения по оси С, что исключает необходимость возвращать ее в исходное положение и снижает риск падения качества резки с последующим снижением производительности. На поворотной станине оси С можно установить модуль контроля высоты и столкновений.



5-осевая головка для резки

С ось	
Рабочий диапазон	Бесконечный
Макс. скорость позиц-ия по оси А	300 min-1
Рабочий диапазон	± 60°
Макс. скорость позиц-ия	500 min-1

L-СЕРИЯ СО ВСТРОЕННЫМ ПОРТАЛОМ

Станина станка и ванна для воды несъемные. Рама станка проходит термическую обработку для устранения напряжения, это позволяет обеспечить точность и стабильность в течение длительного времени.

Модель		MAX-WJ-1010L	MAX-WJ-1313L	MAX-WJ-2030L	MAX-WJ-2040L	MAX-WJ-4030L	MAX-WJ-6020L	MAX-WJ-8030L	
Рабочая область	мм	1000 x 1000	1300 x 1300	2000 x 3000	2000 x 4000	4000 x 3000	6000 x 2000	8000 x 3000	
Перемещение по осям	ось X	мм	1000	1300	2000	2000	4000	6000	8000
	ось Y	мм	1000	1300	3000	4000	3000	2000	3000
	ось Z	мм	150-180	150-180	150-180	150-180	150-180	150-180	150-180
Точность резки	мм	+/- 0.1							
Точность позиц-ия	мм	+/- 0.02							
Х,У скорость холост.	м/мин	0-15 (при необходимости – 30м/мин, по запросу)							
Скорость резки	м/мин	в зависимости от геометрии детали и типа/толщины материала							