

OR-ENT

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231	Калининград (4012)72-03-81	Омск (3812)21-46-40	Сыктывкар (8212)25-95-17
Ангарск (3955)60-70-56	Калуга (4842)92-23-67	Орел (4862)44-53-42	Тамбов (4752)50-40-97
Архангельск (8182)63-90-72	Кемерово (3842)65-04-62	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Киров (8332)68-02-04	Пенза (8412)22-31-16	Тольятти (8482)63-91-07
Барнаул (3852)73-04-60	Коломна (4966)23-41-49	Петрозаводск (8142)55-98-37	Томск (3822)98-41-53
Белгород (4722)40-23-64	Кострома (4942)77-07-48	Псков (8112)59-10-37	Тула (4872)33-79-87
Благовещенск (4162)22-76-07	Краснодар (861)203-40-90	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Рязань (4912)46-61-64	Улан-Удэ (3012)59-97-51
Владикавказ (8672)28-90-48	Курган (3522)50-90-47	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Владимир (4922)49-43-18	Липецк (4742)52-20-81	Саранск (8342)22-96-24	Хабаровск (4212)92-98-04
Волгоград (844)278-03-48	Магнитогорск (3519)55-03-13	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Чебоксары (8352)28-53-07
Вологда (8172)26-41-59	Москва (495)268-04-70	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Мурманск (8152)59-64-93	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Набережные Челны (8552)20-53-41	Симферополь (3652)67-13-56	Чита (3022)38-34-83
Иваново (4932)77-34-06	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54	Якутск (4112)23-90-97
Ижевск (3412)26-03-58	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31	Ярославль (4852)69-52-93
Иркутск (395)279-98-46	Ноябрьск (3496)41-32-12	Ставрополь (8652)20-65-13	
Казань (843)206-01-48	Новосибирск (383)227-86-73	Сургут (3462)77-98-35	
Россия +7(495)268-04-70	Киргизия +996(312)-96-26-47	Казахстан +7(7172)727-132	

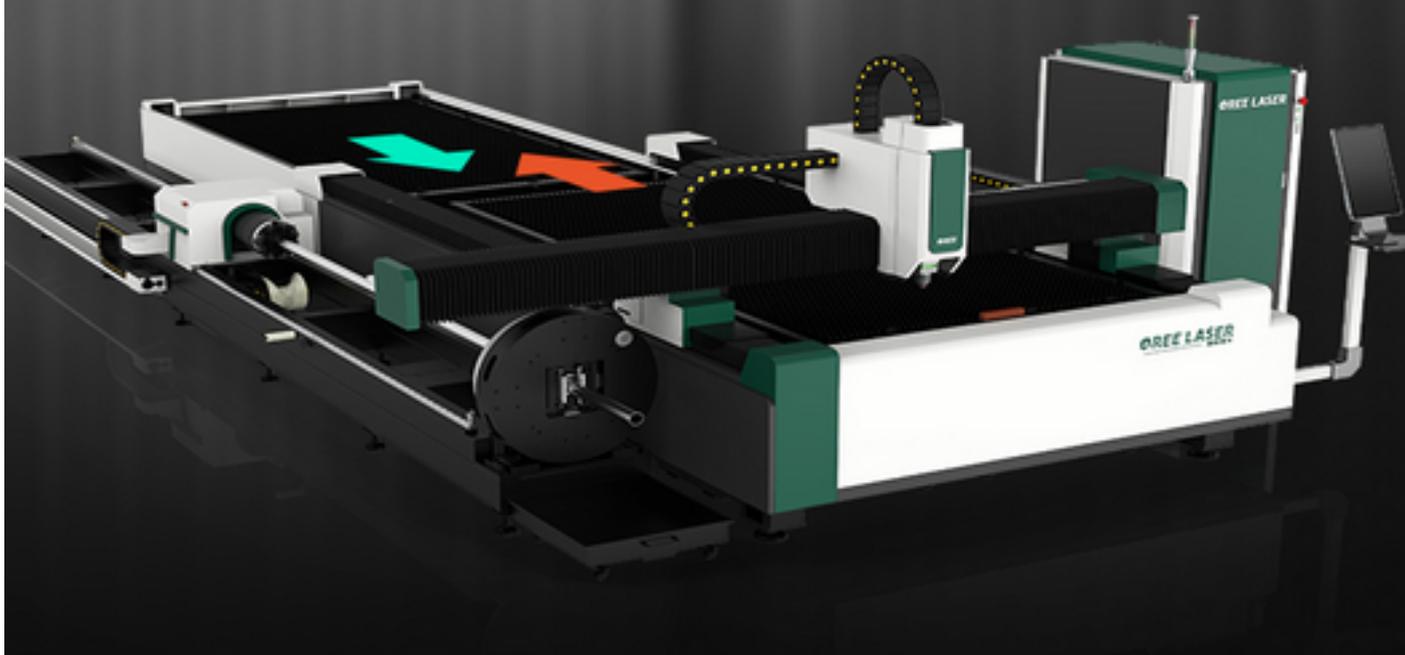


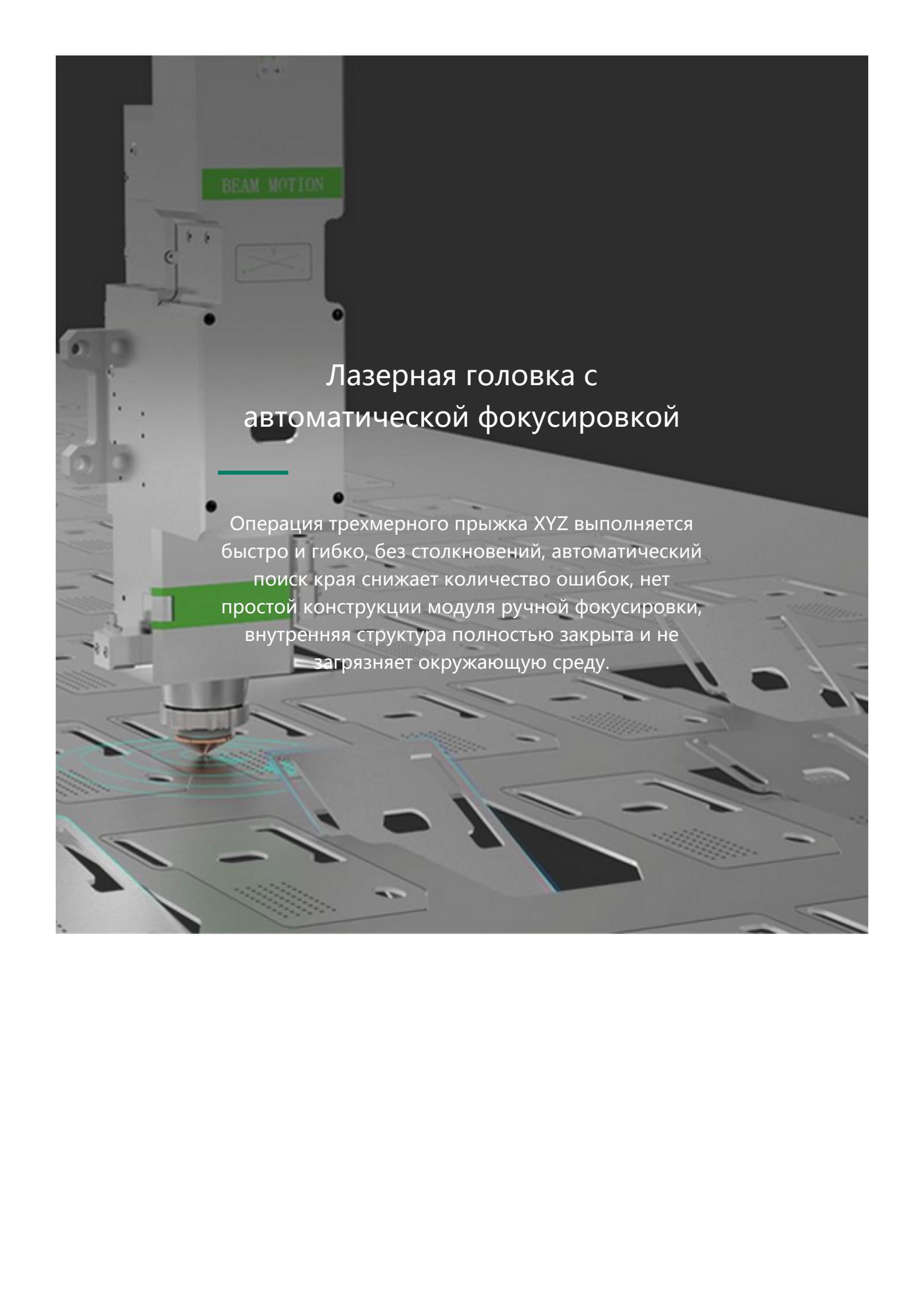
OR-ENT Ряд

Станок для лазерной резки листов и труб со сменным столом

Более высокая скорость обмена

Эта кровать использует компьютерный анализ конечных элементов, чтобы помочь оптимизировать дизайн, расположение стальных листов треугольной формы, дизайн более разумный, а жесткость и прочность кровати значительно улучшены. Станина для сварки листов подвергается воздействию струи



The image shows a close-up of a laser cutting machine's head. A green label with the text 'BEAM MOTION' is visible on the upper part of the head. Below the head, a laser beam is shown cutting through a metal plate. The metal plate has several rectangular holes and slots. The background is dark, and the overall scene is illuminated by the machine's lights.

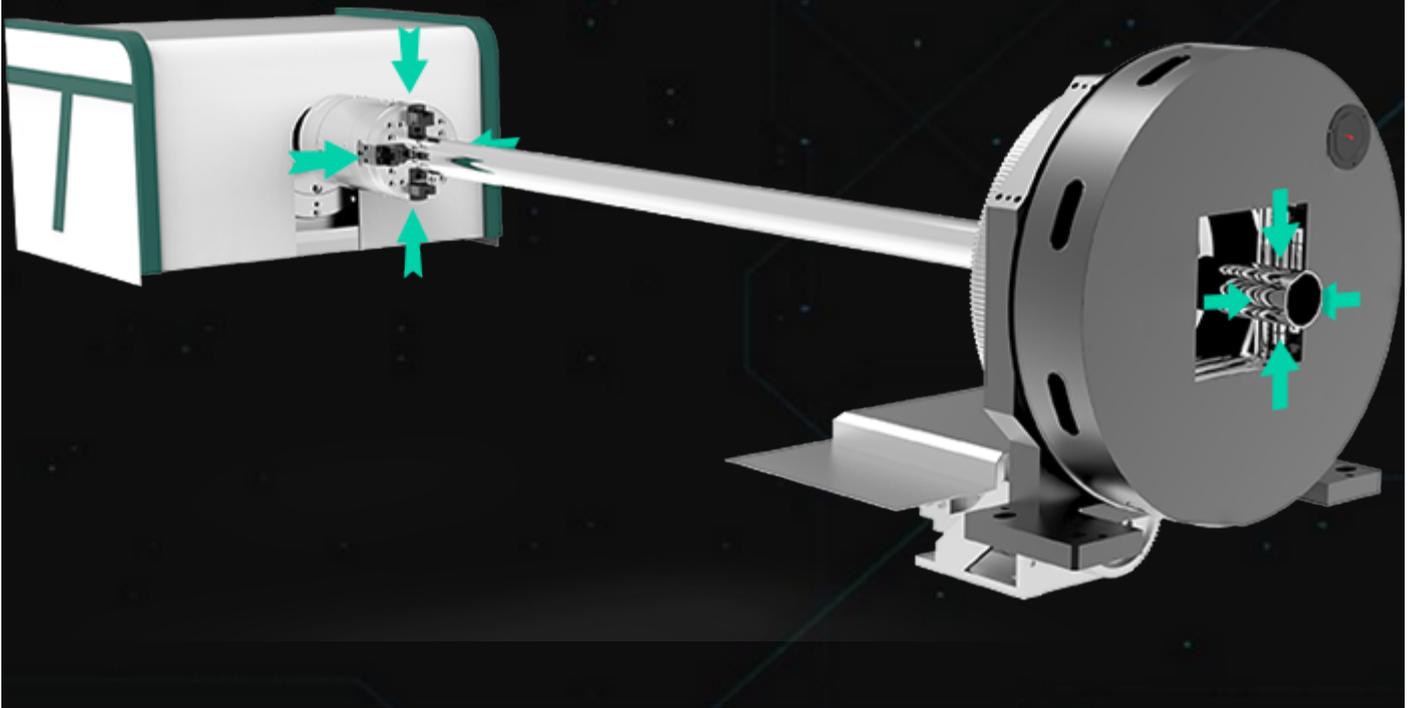
BEAM MOTION

Лазерная головка с автоматической фокусировкой

Операция трехмерного прыжка XYZ выполняется быстро и гибко, без столкновений, автоматический поиск края снижает количество ошибок, нет простой конструкции модуля ручной фокусировки, внутренняя структура полностью закрыта и не загрязняет окружающую среду.

Двойные пневматические патроны

Двусторонняя пневматическая патронная трубка автоматически определяет центр, удлиняет трансмиссионную структуру для повышения стабильности работы и увеличивает челюсти для экономии материалов.



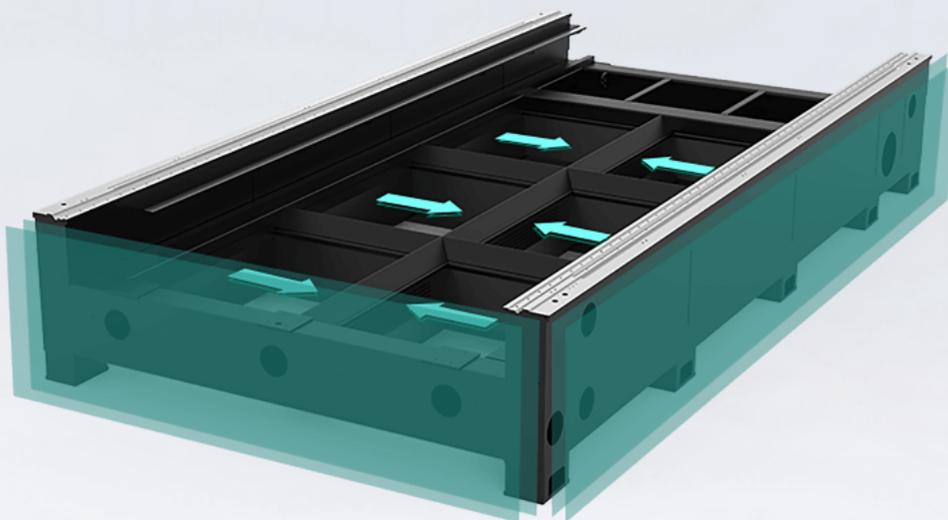
бимс авиационно - алюминиевого сплава пятого покол

Вся балка обрабатывается термической обработкой Т6, чтобы балка приобрела максимальную прочность. Обработка раствором улучшает прочность и пластичность балки, оптимизирует и снижает ее вес, а также ускоряет движение.



Станина сварочного аппарата из сверхтяжелой стали

Станина оснащена лазерной вырубкой из сверхтолстой монолитной стальной пластины толщиной 12 мм. Метод сварки канавок используется для достижения равной прочности стыка пластин. Затем пластина проходит отжиг под напряжением и обработку естественным старением для устранения внутренних напряжений и поддержания чрезвычайно высокой стабильности и точности резки. кровать.



Интеллектуальная система управления

Программное обеспечение для плоской резки SurCut - это набор программного обеспечения, специально разработанного для глубокой настройки индустрии лазерной резки, простое в использовании, богатое функциями, подходящее для различных случаев обработки.



Технические параметры

модель	OR-EH 3015T
Мощность лазера	1000w~6000w
Рабочее поле	3050*1530mm
Точность позиционирования	±0.03mm

Точность повторного позиц	$\pm 0.02\text{mm}$
Максимальная скорость	140m/min
Максимальное ускорение	1.5G

Образец дисплея





Станок лазерной резки листов и труб OR-ENT 3015

Мощность 1000-6000 Вт

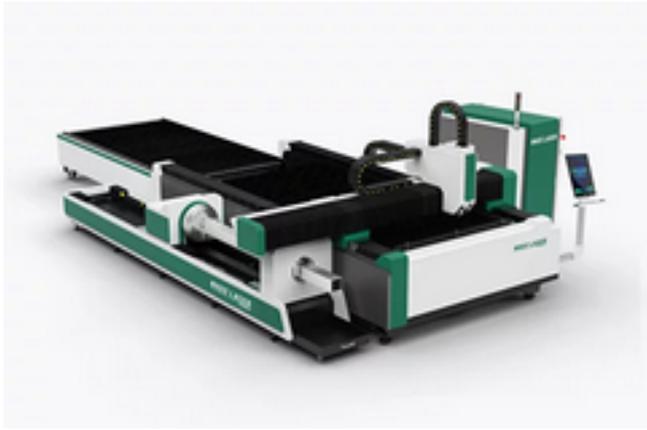
Рабочее поле 3050*1530 мм

Точность позиционирования ± 0.03 мм

Точность повторного позиционирования ± 0.02 мм

Максимальная скорость 140 м/мин

Максимальное ускорение 1,5G



Установка лазерной резки со сменными столами и трубрезным модулем OR-ENT

Модель: OR-ENT

Мощность лазера: 1 000 - 6 000 Вт

Технические характеристики

Рабочая зона	3050 x 1530 мм / 6050 x 1530 мм / 4050 x 2030 мм / 6050 x 1530 мм / 6050 x 2530 мм
Сменные рабочие столы	Есть
Трубрезный модуль	3000 мм / 6000 мм
Диаметр обрабатываемой трубы	15 - 230 мм
Диаметр обрабатываемого профиля	20 x 20 - 160 x 160 мм
Минимальный остаток обрабатываемой заготовки	500 мм
Масса станка	7000 кг
Габариты станка	8345 x 3795 x 2100 мм
Максимальная нагрузка на рабочий стол	1000 кг
Ускорение	1,5 G
Максимальная скорость холостого перемещения	140 м/мин
Зажимной патрон	Пневматический
Тип лазера	Иттербиевый оптоволоконный лазер
Режущая голова	RayTools с автофокусом
Система управления	Сурcut (русский язык)
Передача по осям X, Y	Зубчатая рейка
Передача по оси Z	Шарико-винтовая пара (ШВП)
Двигатель по осям Y1, Y2, X, Z	Серводвигатели

Рабочее напряжение	380 В / 50 Гц
Система смазки	Автоматическая система смазки
Поддерживаемые форматы файлов	dxg, dwg, igs, plt, AI,
Точность позиционирования	±0,03 мм
Точность повторного позиционирования	±0,02 мм
Минимальная ширина реза	0,1 мм

Комплектующие



Станина

Станок оснащен автоматически сменными рабочими столами. Сырьем для станины является стальная пластина толщиной 12 мм. Обрабатывается методом отжига под напряжением и обработки естественным старением для устранения внутренних напряжений, таким образом станина поддерживает чрезвычайно высокую стабильность и жесткость.



Портал

Чтобы улучшить структуру портала и его динамические характеристики, сотрудники отдела исследований и разработок OREE LASER использовали преимущества предыдущих 4 поколений балок и провели анализ состава металла для обеспечения лучшей стабильности структуры портала. Тестирование проводилось в тяжелых условиях работы станка, в следствие чего удалось достичь стабильности в работе на высоких скоростях при холостых перемещениях и ускорениях до 1.5G.



Режущая голова

Режущая голова RayTools с автоматической фокусировкой. В режущей голове реализована система двухконтурного водяного охлаждения, что позволяет максимально увеличить срок службы расходных материалов (линзы) и добиться максимально качественного реза.



Серводвигатели

Yaskawa это первая компания в Японии, которая начала производить серводвигатели. Благодаря стабильности, скорости и экономичности, является самым популярным производителем серводвигателей в отрасли.



Источник

Станки OREE LASER комплектуются волоконными источниками IPG Photonics, Raycus и MAX Photonics на выбор заказчика.



Автоматический самоцентрирующийся пневматический патрон

Труборез оснащен пневматическим автоматически самоцентрирующимся зажимным патроном. Диаметр обрабатываемой трубы 20 - 220 мм, диаметр обрабатываемого профиля 20x20мм - 220x220мм.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231	Калининград (4012)72-03-81	Омск (3812)21-46-40	Сыктывкар (8212)25-95-17
Ангарск (3955)60-70-56	Калуга (4842)92-23-67	Орел (4862)44-53-42	Тамбов (4752)50-40-97
Архангельск (8182)63-90-72	Кемерово (3842)65-04-62	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Киров (8332)68-02-04	Пенза (8412)22-31-16	Тольятти (8482)63-91-07
Барнаул (3852)73-04-60	Коломна (4966)23-41-49	Петрозаводск (8142)55-98-37	Томск (3822)98-41-53
Белгород (4722)40-23-64	Кострома (4942)77-07-48	Псков (8112)59-10-37	Тула (4872)33-79-87
Благовещенск (4162)22-76-07	Краснодар (861)203-40-90	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Рязань (4912)46-61-64	Улан-Удэ (3012)59-97-51
Владикавказ (8672)28-90-48	Курган (3522)50-90-47	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Владимир (4922)49-43-18	Липецк (4742)52-20-81	Саранск (8342)22-96-24	Хабаровск (4212)92-98-04
Волгоград (844)278-03-48	Магнитогорск (3519)55-03-13	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Чебоксары (8352)28-53-07
Вологда (8172)26-41-59	Москва (495)268-04-70	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Мурманск (8152)59-64-93	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Набережные Челны (8552)20-53-41	Симферополь (3652)67-13-56	Чита (3022)38-34-83
Иваново (4932)77-34-06	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54	Якутск (4112)23-90-97
Ижевск (3412)26-03-58	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31	Ярославль (4852)69-52-93
Иркутск (395)279-98-46	Ноябрьск (3496)41-32-12	Ставрополь (8652)20-65-13	
Казань (843)206-01-48	Новосибирск (383)227-86-73	Сургут (3462)77-98-35	
Россия +7(495)268-04-70	Киргизия +996(312)-96-26-47	Казахстан +7(7172)727-132	