

Станки для резки листового металла OR-FHT

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	

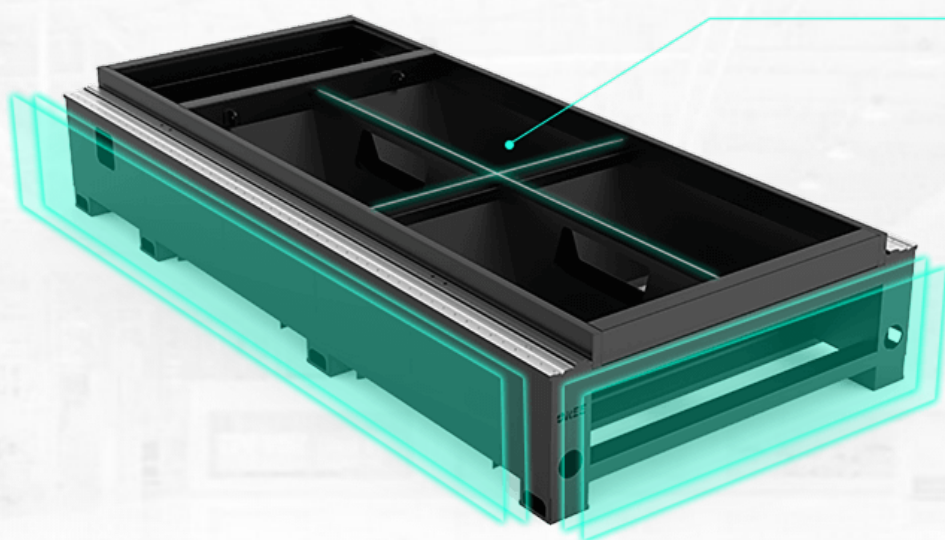


OR-FHT Ряд

Интегрированный станок для лазерной резки пластин и труб

Сварная станина из сверхтяжелой листовой стали выс

Сырье сварной станины - стальной лист толщиной 12 мм. Анализ методом конечных элементов помогает оптимизировать структуру станины, а метод сварки с разделкой кромок используется для достижения стыковых соединений одинаковой прочности с целью обеспечения хороших механических свойств станины. После отжига под напряжением и обработки естественным старением для устранения внутренних напряжений сохраняется чрезвычайно высокая стабильность и точность резки станины.



• Partition dust removal

Авиационная алюминиевая балка пятого поколения

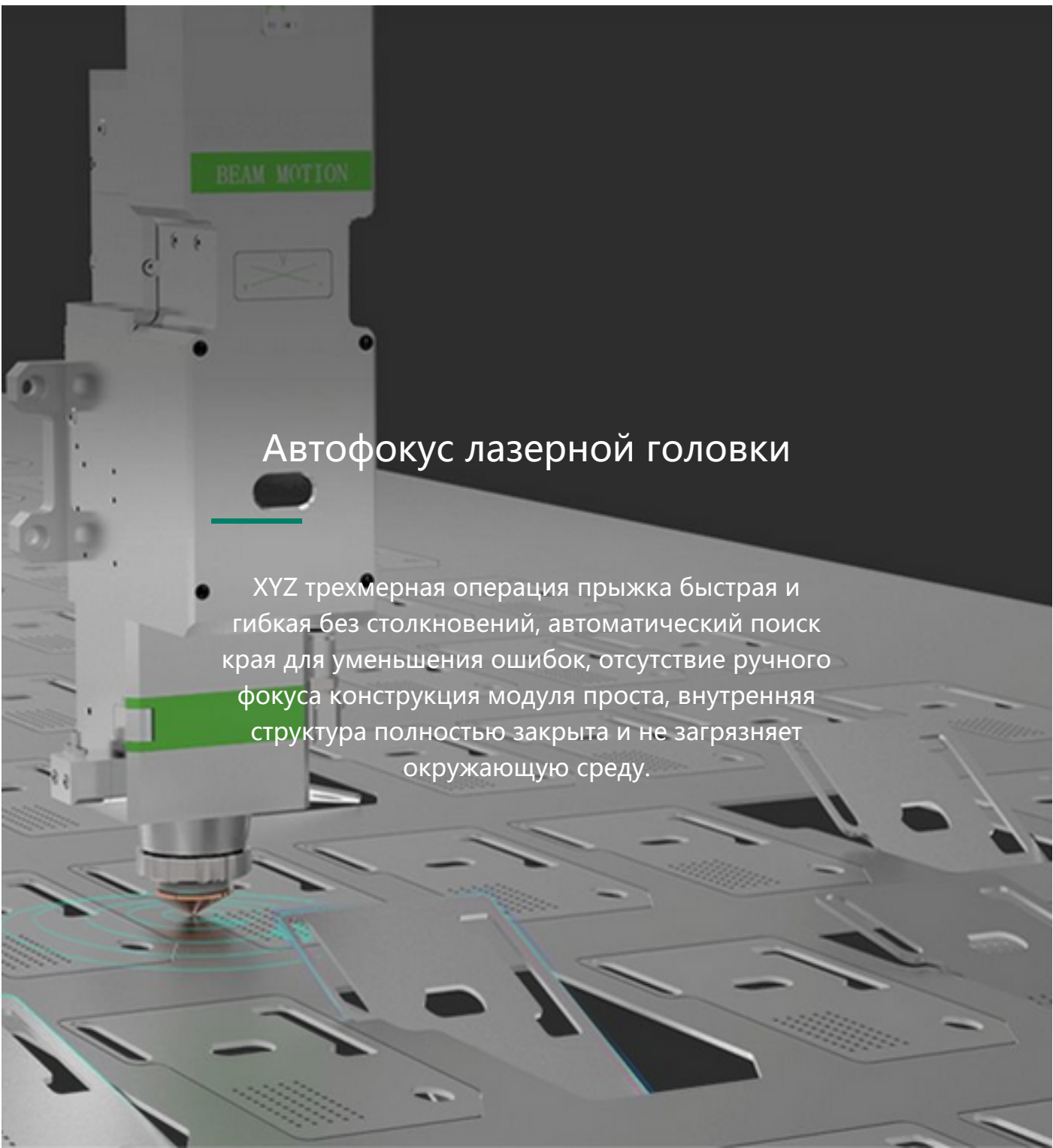
Балка в целом обрабатывается с использованием процесса термообработки T6, так что балка получает наибольшую прочность. Обработка твердым раствором позволяет повысить прочность и пластичность балки, оптимизировать ее для снижения веса, а также ускорить движение балки.



Двойной пневматический патрон

Двухсторонняя пневматическая труба цыпленка автоматический располагая центр, удлиняет структуру передачи для того чтобы улучшить стабилизированную деятельность,у удлиняет челюсть для того чтобы сохранить материалы.





BEAM MOTION

Автофокус лазерной головки

XYZ трехмерная операция прыжка быстрая и гибкая без столкновений, автоматический поиск края для уменьшения ошибок, отсутствие ручного фокуса конструкция модуля проста, внутренняя структура полностью закрыта и не загрязняет окружающую среду.

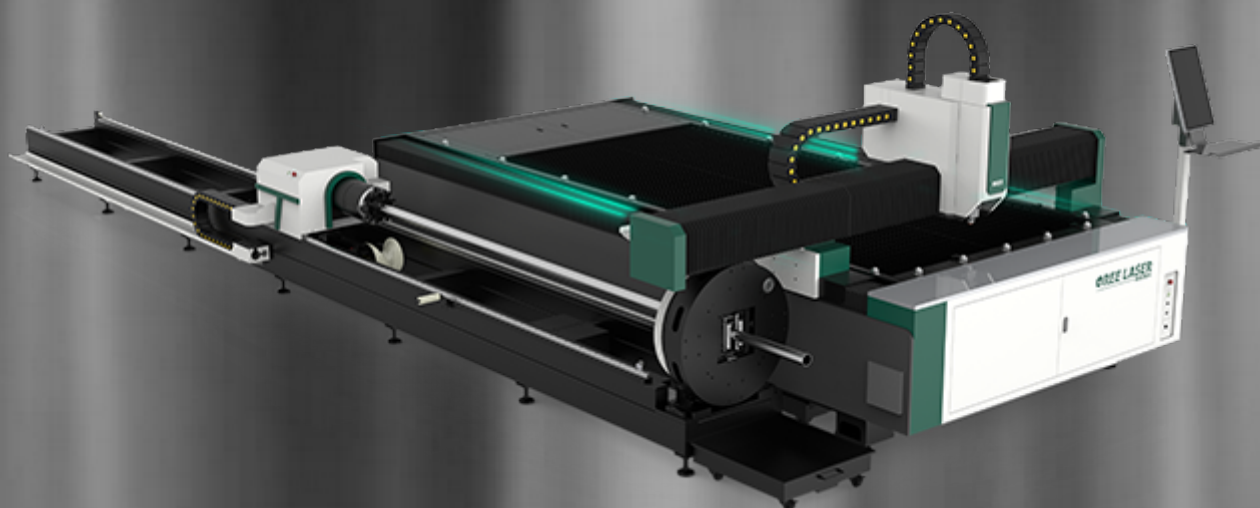
Интеллектуальная система управления

Программное обеспечение для плоской резки SurCut-это набор программного обеспечения, специально разработанного специально для глубины настройки индустрии лазерной резки, простого в использовании, многофункционального, подходящего для различных случаев обработки.



Интеллектуальный центр управления смазкой

Смазка может быть отрегулирована временем и частотой центральной системы управления, для ведущего бруса, слайдера, резьбовой шпильки, зубчатой рейки и другой всесторонней многоточечной смазки, а также автоматическим рефлюксом для сбора отработанной смазочной жидкости.



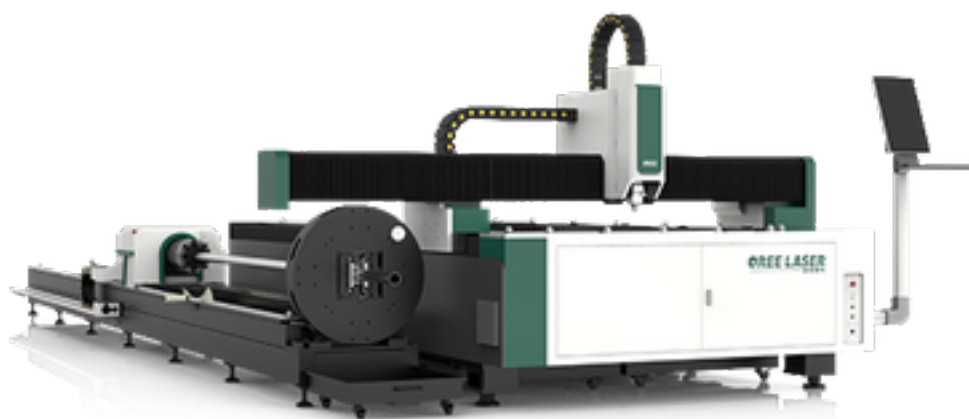
Технические параметры

модель	OR-FH 3015T
Мощность лазера	1000w~6000w
Рабочая область	3050*1530mm

Точность позиционирования	$\pm 0.03\text{mm}$
Точность повторного позиционирования	$\pm 0.02\text{mm}$
Максимальная скорость	120m/min
Максимальное ускорение	1.5G

Образец дисплея





Станок лазерной резки листов и труб OR-FHT 3015

Мощность 1000-6000 Вт

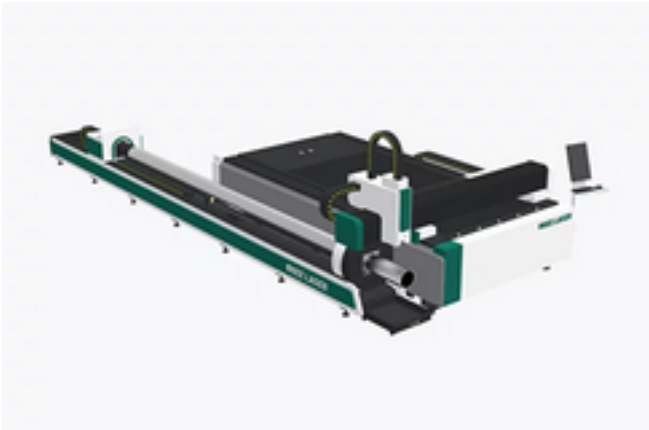
Рабочее поле 3050*1530 мм

Точность позиционирования ± 0.03 мм

Точность повторного позиционирования ± 0.02 мм

Максимальная скорость 120 м/мин

Максимальное ускорение 1,5G



Установка лазерной резки с труборезным модулем OR-FHT

Модель: OR-FHT
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
Труборезный 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

Сырьем для станины является стальная пластина. 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 следствии 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

Трубрез оснащен пневматическим автоматическим 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	