

Станки лазерной резки труб OR-TL

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

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
Россия +7(495)268-04-70

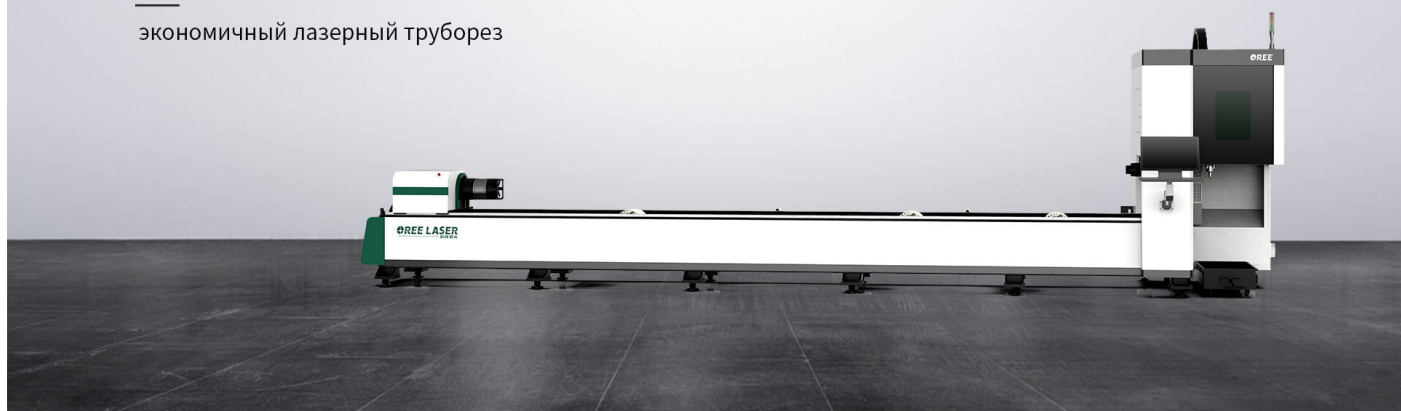
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
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
Киргизия +996(312)-96-26-47

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
Казахстан +7(7172)727-132

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

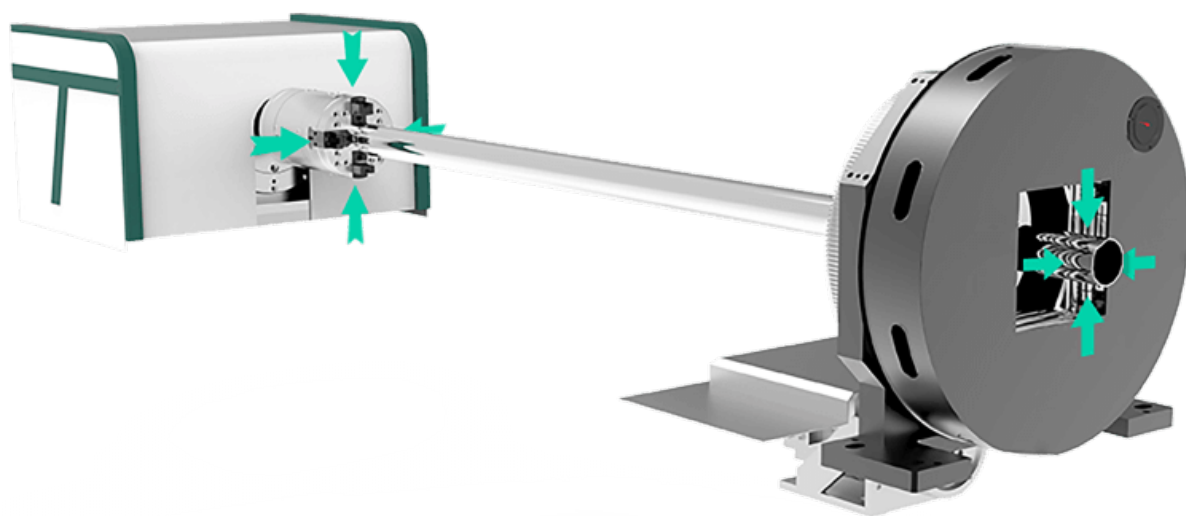
OR-TL серия

экономичный лазерный труборез



Полностью автоматический самоцентрирующийся пневматический патрон

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



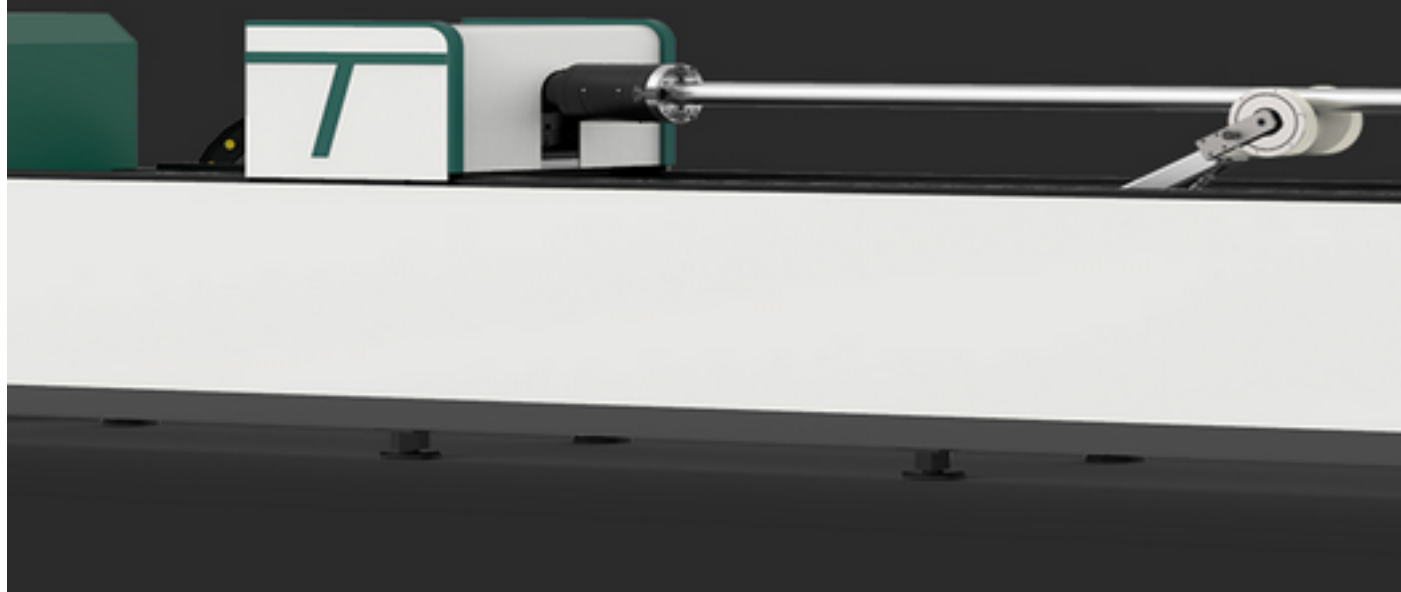


Корпус виден для

Реализовано оригинальное разделение зоны подачи, зоны разгрузки и зоны резки труб, что снижает взаимное влияние различных зон, а производственная среда является безопасной и стабильной.

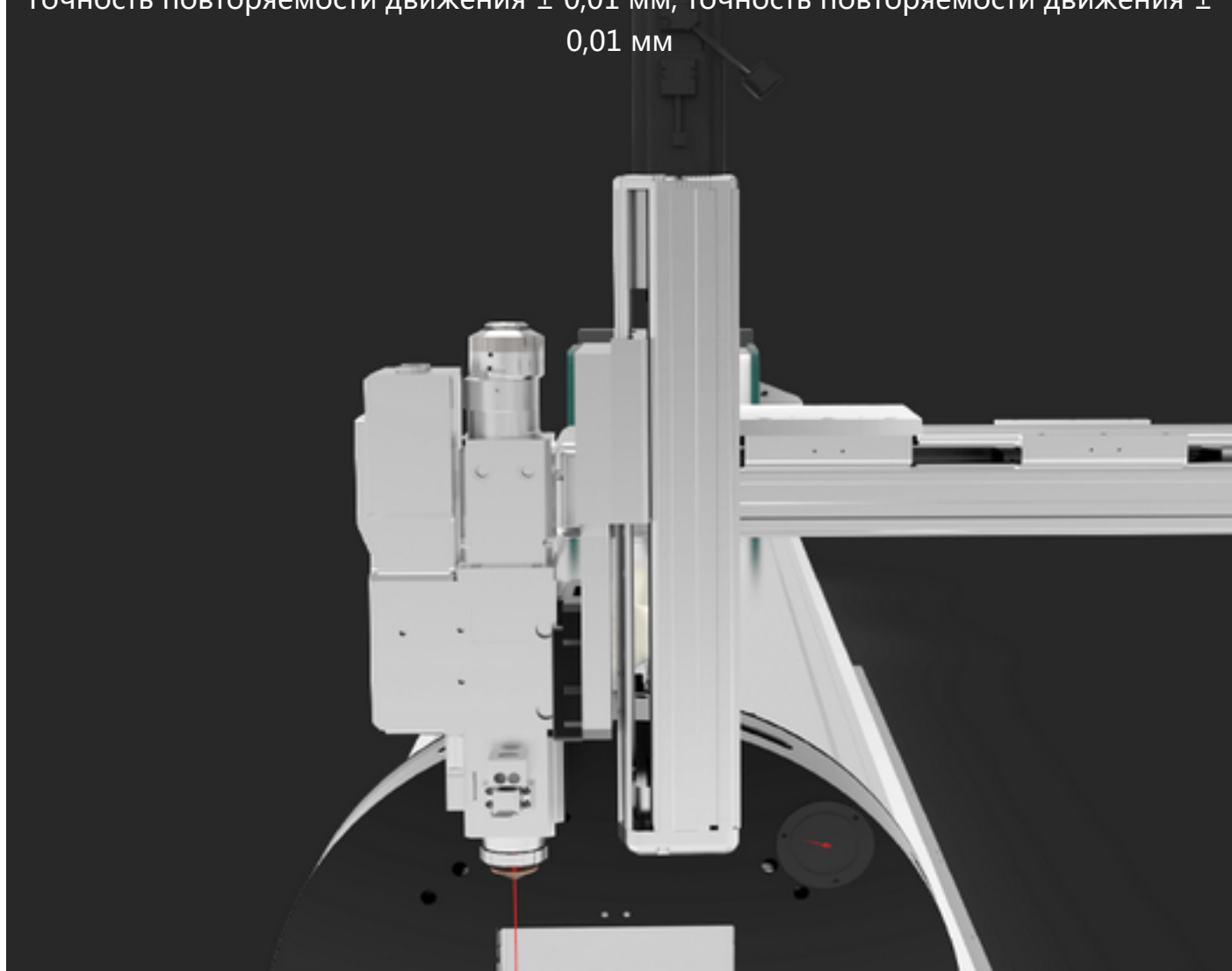
Пневматическая роликовая опора

Крепление трубы эффективно решает проблему деформации при резке длинной трубы.



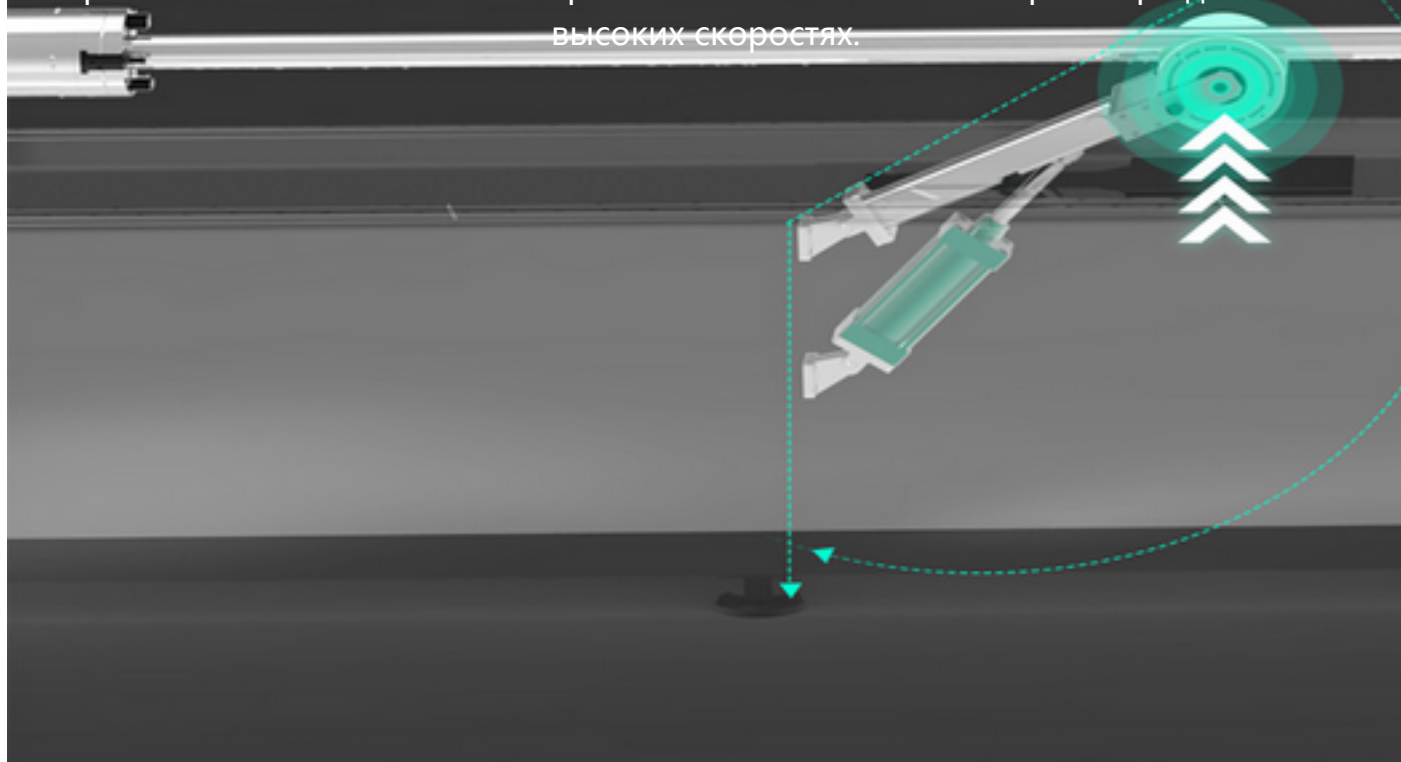
Линейная модульная балка высокой точности

Точность повторяемости движения $\pm 0,01$ мм; точность повторяемости движения $\pm 0,01$ мм



Каркас кровати цельный

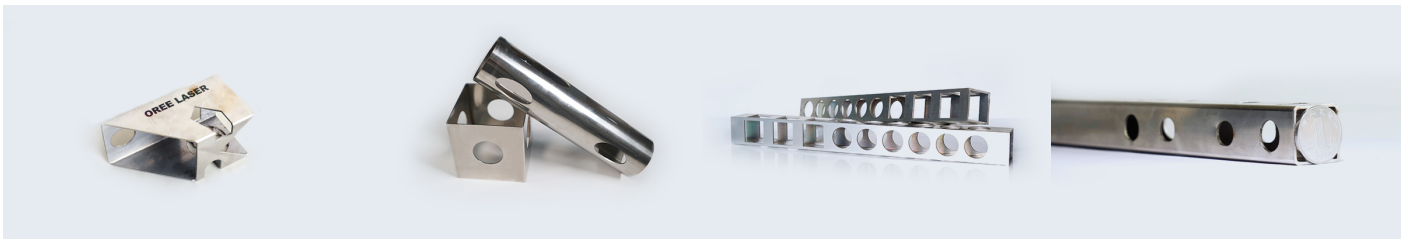
Уникальный дизайн промышленной конструкции обеспечивает максимальную стабильность, повышенную вибростойкость и качество демпфирования. Компактный зазор 650 мм обеспечивает маневренность и стабильность патрона при движении на высоких скоростях.



Технические параметры

модель	OR-TL 6016	OR-TL 6020
Выходная мощность лазера	1000w~3000w	
Размер круглой обработки	φ16mm-φ165mm	φ10mm-φ225mm
Размер обработки квадратной трубы	□16mm-□165mm	□10mm-□225mm
Точность позиционирования	±0.05mm	
Точность повторного позиц	±0.03mm	
Максимальная скорость движения	110m/min	
Максимальное ускорение	1.5G	

Образец дисплея



TL – ЭКОНОМ



Комплектация поставки

- Комплектация:**
Сервопривода **Schneider Франция**
Направляющие **HIWIN Тайвань**
Рейка шестерня YYC/APEX Тайвань
ШВП T-WIN Тайвань
Редуктор **MOTOREDUCER Франция/FIEDLER Германия**
Сварная станина
ПО FSCUT3000S Tube Pro
Электрика Schneider/Omron
Чиллер S&A (Teyu) Китай
Режущая голова Raytools с автофокусом
Вытяжка в комплекте

Технические характеристики

Модель	TL6016	TL6020
Зона обработки	φ16-φ165 □16-165	φ10-φ225 □10-225
Ход по оси X	240 мм	240 мм
Ход по оси Y	6500 мм	6300 мм
Ход по оси Z	160 мм	160 мм
Точность позиционирования оси Y, мм	±0.05 мм	±0.05 мм
Повторная точность позиционирования оси X/Z, мм	±0.03 мм	±0.03 мм
Максимальная скорость перемещения по оси X/Y	80 м/мин	80 м/мин
Максимальная скорость патрона	80r/min	80r/min

максимальное ускорение		0.8G	0.8G
Мощность двигателя оси X		0.4 кВт	0.4 кВт
Мощность двигателя оси Y		1.5 кВт	1.5 кВт
Мощность двигателя оси Z		0.4 кВт	0.4 кВт
Мощность двигателя оси W		1.5 кВт +2 кВт	1.5 кВт +2 кВт
Максимальная нагрузка патрона		180 кг	300 кг
Тип патрона		Передний и задний двойные пневматические самоцентрирующиеся патроны	Передний и задний двойные пневматические самоцентрирующиеся патроны
Закрытая лазерная защита		Полузакрытая защита от излучения	Полузакрытая защита от лазера
Направляющие Y		25 мм	25 мм
Направляющие X		Высокоточный интегрированный модуль	Высокоточный интегрированный модуль
Направляющие Z		Высокоточный интегрированный модуль	Высокоточный интегрированный модуль
Система управления		Промышленный специализированный контроллер	Промышленный специализированный контроллер
Электропитание		380V/50-60Hz	380V/50-60Hz
Пневматика		SMC/AirTAC	SMC/AirTAC
Смазка		Автоматическая	Автоматическая
Вентилятор (мощность)		1.5 кВт	1.5 кВт
Длина остаток		120 мм	120 мм
Рекомендуемая мощность трансформатора и стабилизатора	1000W	30KVA	
	1500W	30KVA	
	2000W	30KVA	
	3000W	40KVA	
габаритные размеры		8950×1700×2400	9300×1700×2400
Примерный общий вес упаковки		3202 кг	3672KG



Установка лазерной резки труб OR-TL

Модель: OR-TL
Дополнительная опция: Автоматическая и полуавтоматическая система подачи трубы
Мощность лазера: 1 000 / 1500 / 2 000 / 3 000 Вт

Технические характеристики

Максимальная длина обрабатываемой заготовки	6500 мм
Диаметр обрабатываемой трубы	10 - 225 мм / 16 - 165 мм
Диаметр обрабатываемого профиля	10 x 10 - 225 x 225 мм / 16 - 165 мм
Максимальный вес обрабатываемой трубы	300 кг
Минимальный остаток обрабатываемой заготовки	250 мм
Масса станка	2800 кг
Габариты станка	9100 x 1700 x 2050 мм
Функция поиска оси в процессе резки	Есть
Накопитель для готовых изделий	Есть
Ускорение	0,8 G
Максимальная скорость холостого перемещения	80 м/мин
Зажимной патрон	Пневматический
Тип лазера	Иттербиевый оптоволоконный лазер
Режущая голова	RayTools с автофокусом
Система управления	Cyrcut (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	dxf, dwg, igs, plt, AI,
Точность позиционирования	±0,03 мм
Точность повторного позиционирования	±0,02 мм
Минимальная ширина реза	0,1 мм
Система автоматической и полуавтоматической подачи трубы	Дополнительная опция

Комплектующие



Станина

Сырьем для станины является стальная пластина. Обработывается методом отжига под напряжением и обработки естественным старением для устранения внутренних напряжений, таким образом станина поддерживает чрезвычайно высокую стабильность и жесткость.



Виды обрабатываемых труб

- Круглая труба
- Квадратный профиль
- Прямоугольный профиль
- Двутавровая балка
- Овальная труба
- Уголок
- Швеллер
- Также позволяет обрабатывать полосу.



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.



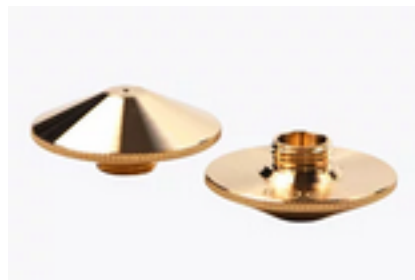
Серводвигатели

Компания Schneider Electric производит широкий ассортимент сервоприводов, серводвигателей и сервопреобразовательной техники для различных применений. Данные сервоприводы подходят для систем, требующих максимальной эффективности, максимальной точности позиционирования. Сервопреобразователи имеют возможность работать в многокоординатных системах, обеспечивая высокую скорость взаимодействия.



Источник

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



Расходные материалы

Наша компания поставляет для наших заказчиков расходные материалы к лазерным головам. Предлагаем полный перечень расходных материалов таких как: сопла, защитные стекла, линзы (коллиматорные и фокусные) и другие расходные материалы, необходимые для функционирования лазерного режущего станка.

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	