

# OR-FM, OR-FMA

## Технические характеристики

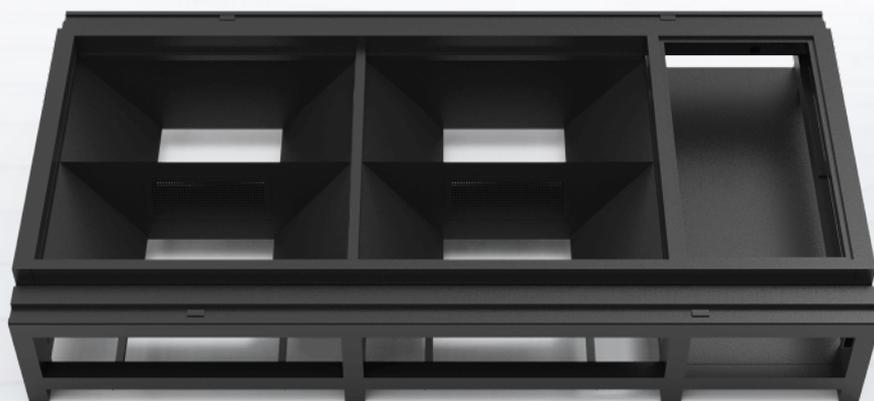
### По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

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	



## Сварная станина металлической сотовой конструкции

Внутренняя структура кровати имеет сотовую структуру из металлического самолета. Процесс сварки с разделкой кромок используется для сварки нескольких секций прямоугольных труб, при этом трубы снабжены ребрами жесткости. Механические свойства (особенно прочность на разрыв) сварного соединения этого процесса эквивалентны основному материалу, он прочен и долговечен.

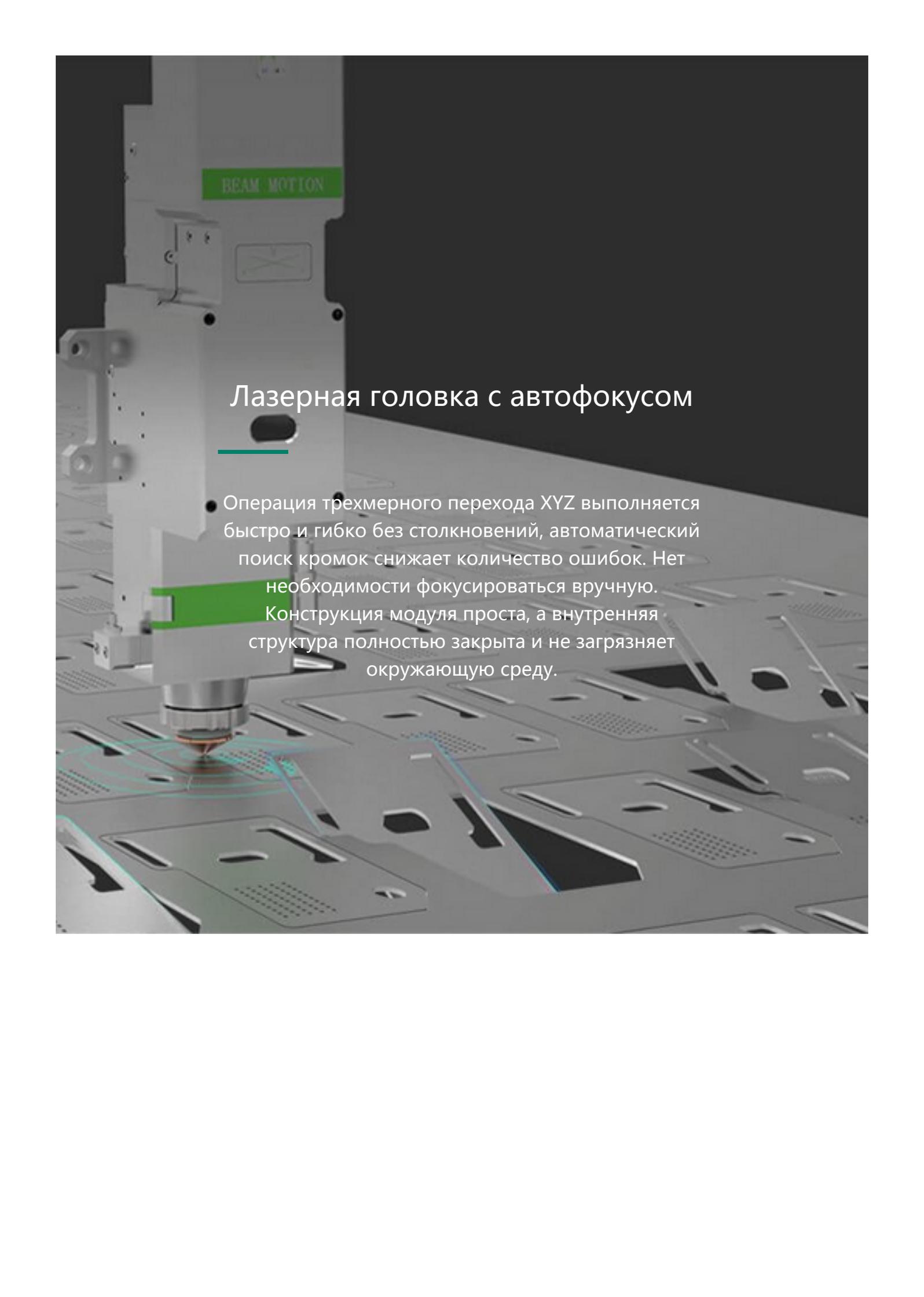


## бимс авиационно - алюминиевого сплава пятого покол

---

Вся балка обрабатывается процессом термообработки T6, чтобы балка приобрела максимальную прочность. Обработка раствором улучшает прочность и пластичность балки, оптимизирует и снижает ее вес, а также ускоряет движение.



The image shows a close-up of a laser cutting machine. A white vertical column has a green label that reads "BEAM MOTION". Below it, a laser head is positioned over a metal workpiece. The workpiece is a grey metal plate with several rectangular and circular cutouts. A red laser line is visible on the surface of the metal, indicating the cutting path. The background is dark, making the machine and workpiece stand out.

BEAM MOTION

## Лазерная головка с автофокусом

- Операция трехмерного перехода XYZ выполняется быстро и гибко без столкновений, автоматический поиск кромок снижает количество ошибок. Нет необходимости фокусироваться вручную. Конструкция модуля проста, а внутренняя структура полностью закрыта и не загрязняет окружающую среду.

# Интеллектуальная система управления

---

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



## Умная смазка

---

Время и частоту смазки можно регулировать с помощью центральной системы управления, а также комплексной многоточечной смазки для направляющих, ползунов, винтов, стоек и т. Д., А также автоматического возврата и сбора отработанной смазочной жидкости.



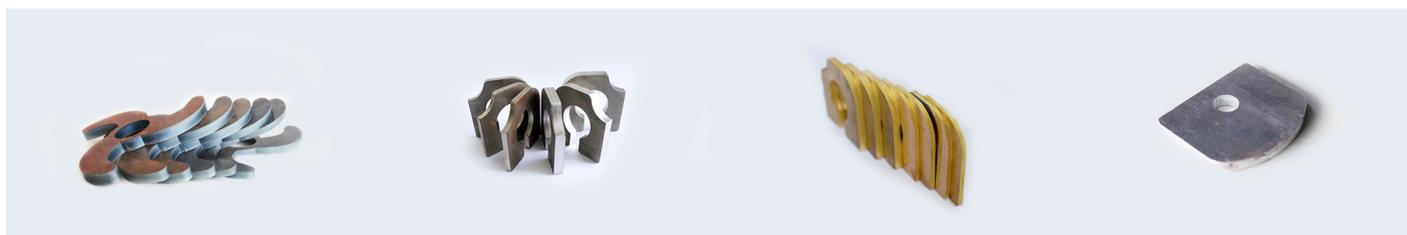
## Технические параметры

---

модель	OR-FM 3015
Мощность лазера	1000w~3000w
Рабочая область	3050*1530mm

Точность позиционирования	$\pm 0.03\text{mm}$
Точность повторного позиционирования	$\pm 0.02\text{mm}$
Максимальная скорость	100m/min
Максимальное ускорение	1G

## Образец дисплея



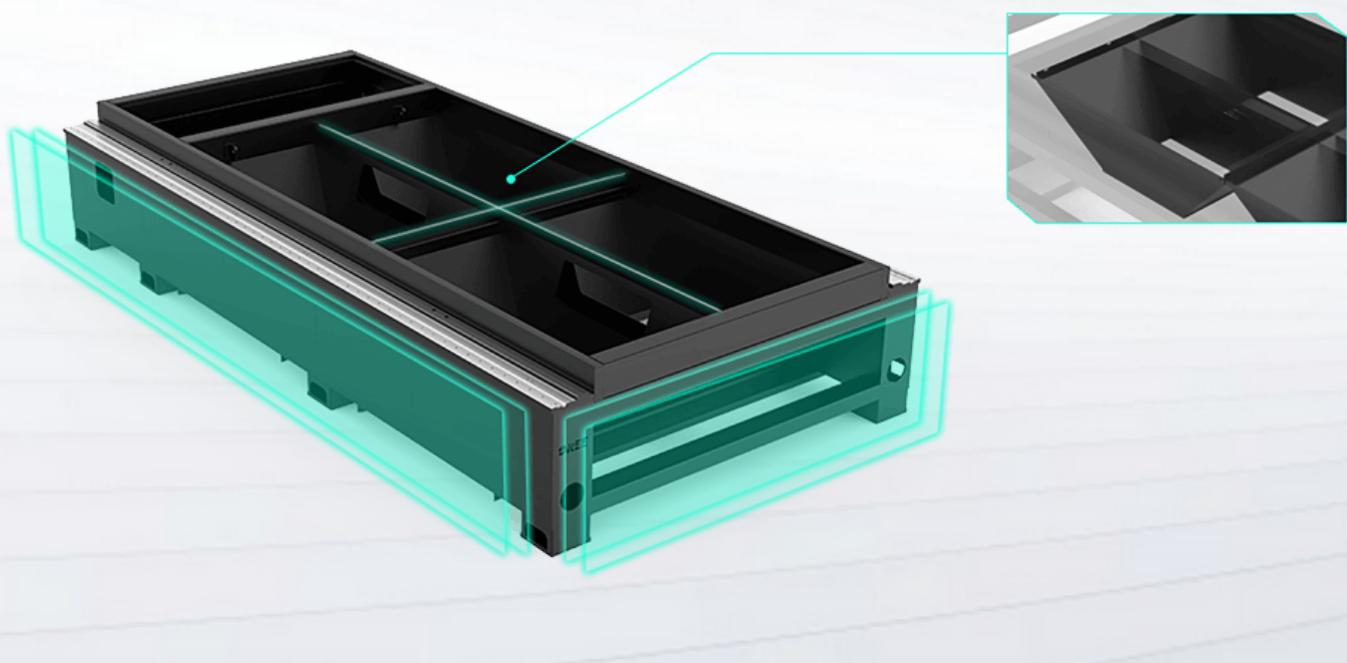


## OR-FMA ряд

Станок для лазерной резки листового волокна

## Стальной вставной тип-Сварная станина

Он использует лазерную резку высокопрочных стальных труб диаметром 8 мм, конструкцию вставной станины. Применяются три процесса сварки, например, сквозная сварка, и сварной шов нелегко растрескаться. После отжига под напряжением и обработки естественным старением внутреннее напряжение устраняется, так что слой сохраняет хорошие механические свойства с хорошими свойствами растяжения, ударной вязкости и твердости.

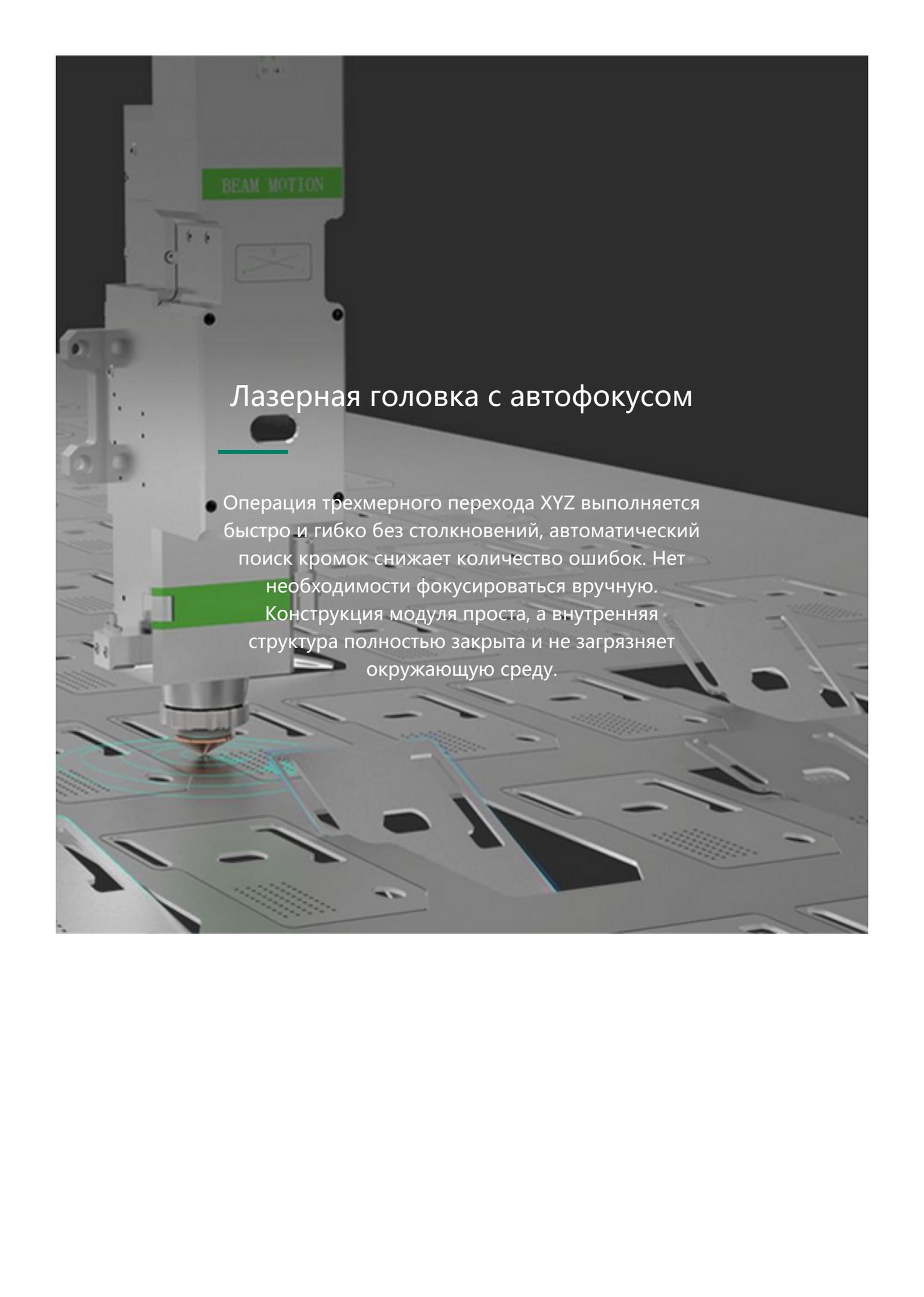


## Балка из авиационного алюминиевого сплава пятого п

---

Вся балка обрабатывается термической обработкой T6, чтобы балка приобрела максимальную прочность. Обработка раствором улучшает прочность и пластичность балки, оптимизирует и снижает ее вес, а также ускоряет движение.



The image shows a close-up of a laser cutting machine. A white vertical column has a green label that reads "BEAM MOTION". Below it, a laser head is positioned over a metal workpiece. The workpiece is a grey metal plate with several rectangular cutouts and perforations. A laser beam is visible at the tip of the head, cutting into the metal. The background is dark, making the machine and workpiece stand out.

BEAM MOTION

## Лазерная головка с автофокусом

- Операция трехмерного перехода XYZ выполняется быстро и гибко без столкновений, автоматический поиск кромок снижает количество ошибок. Нет необходимости фокусироваться вручную. Конструкция модуля проста, а внутренняя структура полностью закрыта и не загрязняет окружающую среду.

# Интеллектуальная система управления

---

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



# Смазка с интеллектуальным центральным управлением

---

Время и частоту смазки можно регулировать с помощью центральной системы управления, а также комплексной многоточечной смазки для направляющих, ползунов, винтов, стоек и т. Д., А также автоматического возврата и сбора отработанной смазочной жидкости.



## Технические параметры

---

модель	FMA3015	FMA4015	FMA4020	FMA6025
Мощность лазера	1000w~3000w			
Рабочее поле	3050*1530mm	4050*1530mm	4050*2030mm	6050*2530mm

Точность позиционирования	$\pm 0.05\text{mm}$
Повторяющаяся точность позиционирования	$\pm 0.03\text{mm}$
Максимальная скорость движения	80m/min
Максимальное ускорение	0.8G

## Образец дисплея



**FM-A лёгкая**

**Вес: от 2,5т**



### Комплектация поставки

Ускорение – 0.8 G  
Скорость по осям 100 м/мин (холостые ходы)  
3 оси X Y Z  
Сварная станина  
Портал из авиационного алюминия 5го поколения  
Программное обеспечение OREE ( Weihong)  
Источник лазерного излучения:  
- IPG Россия/Германия;  
- MAX Китай – **основной**  
- Raucus Китай  
Чиллер – система охлаждения **S&A (Теуи) Китай**  
Режущая голова Raytools Швейцария – **сборка Китай**  
Настройка фокуса - автоматическая  
Направляющие – **T-WIN Тайвань**  
Рейка шестерня X, Y – **T-WIN Тайвань**  
Ось Z – **ШВП TBI Тайвань**  
Серводвигатель Z – **YASKAWA Япония**  
Серводвигатель X, Y – **YASKAWA Япония**  
Пропорциональный клапан **SMC Япония**  
Редуктор **FIEDLER(Германия)**  
Поддон для отходов на колёсиках  
Роликовый загрузочный стол  
Автоматическая система смазки  
Электрические компоненты **Zhengtai/Omron**  
**Отдельно стоящий электрошкаф**  
Вытяжка в комплекте  
Беспроводной пульт

### Технические характеристики

FM-A/FM-C						
Модель	FM3015	FM4015	FM6015	FM4020	FM6020	FM6025
Зона обработки	3050*1530мм	4050*1530мм	6050* 1530мм	4050*2030мм	6050*2030мм	6050* 2530мм
Ход по оси X	1500мм	1500мм	1500мм	2000мм	2000мм	2500мм
Ход по оси Y	3000мм	4000мм	6000мм	4000мм	6000мм	6000мм
Ход по оси Z	80-120 мм					
Угол поворота оси W	-					
Максимальная скорость по оси W	-					

Точность позиционирования оси X/Y, мм	±0.05 мм					
Повторная точность позиционирования оси X/Y/W, мм	±0.03 мм					
Максимальная скорость перемещения по оси X/Y	80 м/мин					
Максимальная скорость перемещения по оси Z	15 м/мин					
максимальное ускорение оси X/Y	0.8G					
Мощность двигателя оси X	0.85 кВт					
Мощность двигателя оси Y	0.85 кВт					
Мощность двигателя оси Z	0.4 кВт					
Максимальная нагрузка на стол	500 кг	800 кг	1200 кг	800 кг	1400 кг	1600кг
Направляющие	X	20мм				30мм
	Y	25мм				
	Z	15мм				
Винтовой привод	TBI					
Система управления	Промышленный специализированный контроллер					
Электропитание	380V/50-60Hz					
Пневматика	SMC/AirTAC					
Смазка	Автоматическая					
Вентилятор (мощность)	1.5 кВт				3 кВт	
Совместимая мощность лазерного источника	1000 кВт, 1500 кВт, 2000 кВт, 3000 кВт, 4000 кВт					
Рекомендуемая мощность трансформатора и стабилизатора	1000	20KVA				
	1500	30KVA				
	2000	30KVA				
	3000	40KVA				
	4000	40KVA				
Габаритные размеры, мм	4550*2290*1920	5700*2290*1920	7950*2290*1920	5680*2945*2100	7950*2945*2100	7950*3350*1920
Примерный общий вес	2485 кг	2986 кг	3880 кг	3860 кг	5620 кг	6660 кг

## FM-C лёгкая

Вес: от 2,45т



### Комплектация поставки

Ускорение – 0.8 G  
 Скорость по осям 100 м/мин (холостые ходы)  
 3 оси X Y Z  
 Сварная станина  
 Портал из авиационного алюминия 5го поколения  
 Программное обеспечение OREE ( Weihong)  
 Источник лазерного излучения:  
 - IPG Россия/Германия;  
 - MAX Китай – **основной**  
 - Raucus Китай  
 Чиллер – система охлаждения **S&A (Теуи) Китай**  
 Режущая голова Raytools Швейцария – **сборка Китай**  
 Настройка фокуса - автоматическая  
 Направляющие – **T-WIN Тайвань**  
 Рейка шестерня X, Y – **T-WIN Тайвань**  
 Ось Z – **ШВП TBI Тайвань**  
 Серводвигатель Z – **INOVANCE Китай - C**  
 Серводвигатель X, Y – **INOVANCE Китай - C**  
 Пропорциональный клапан **SMC Япония**  
 Редуктор **FIEDLER(Германия)**  
 Поддон для отходов на колёсиках  
 Роликовый загрузочный стол  
 Автоматическая система смазки  
 Электрические компоненты **Zhengtai/Omron** (в стандарте внутри стола)  
 В стандарте нет отдельно стоящего электрошкафа (опция)  
 Вытяжка в комплекте  
 Беспроводной пульт

### Технические характеристики

FM-A/FM-C						
Модель	FM3015	FM4015	FM6015	FM4020	FM6020	FM6025
Зона обработки	3050*1530мм	4050*1530мм	6050*1530мм	4050*2030мм	6050*2030мм	6050* 2530мм
Ход по оси X	1500мм	1500мм	1500мм	2000мм	2000мм	2500мм
Ход по оси Y	3000мм	4000мм	6000мм	4000мм	6000мм	6000мм
Ход по оси Z	80-120 мм					
Угол поворота оси W	-					
Максимальная скорость по оси W	-					

Точность позиционирования оси X/Y, мм	±0.05 мм					
Повторная точность позиционирования оси X/Y/W, мм	±0.03 мм					
Максимальная скорость перемещения по оси X/Y	80 м/мин					
Максимальная скорость перемещения по оси Z	15 м/мин					
максимальное ускорение оси X/Y	0.8G					
Мощность двигателя оси X	0.85 кВт					
Мощность двигателя оси Y	0.85 кВт					
Мощность двигателя оси Z	0.4 кВт					
Максимальная нагрузка на стол	500 кг	800 кг	1200 кг	800 кг	1400 кг	1600кг
Направляющие	X	20мм				30мм
	Y	25мм				
	Z	15мм				
Винтовой привод	TBI					
Система управления	Промышленный специализированный контроллер					
Электропитание	380V/50-60Hz					
Пневматика	SMC/AirTAC					
Смазка	Автоматическая					
Вентилятор (мощность)	1.5 кВт				3 кВт	
Совместимая мощность лазерного источника	1000 кВт, 1500 кВт, 2000 кВт, 3000 кВт, 4000 кВт					
Рекомендуемая мощность трансформатора и стабилизатора	1000	20KVA				
	1500	30KVA				
	2000	30KVA				
	3000	40KVA				
	4000	40KVA				
Габаритные размеры, мм	4550*2290*1920	5700*2290*1920	7950*2290*1920	5680*2945*2100	7950*2945*2100	7950*3350*1920
Примерный общий вес	2485 кг	2986 кг	3880 кг	3860 кг	5620 кг	6660 кг

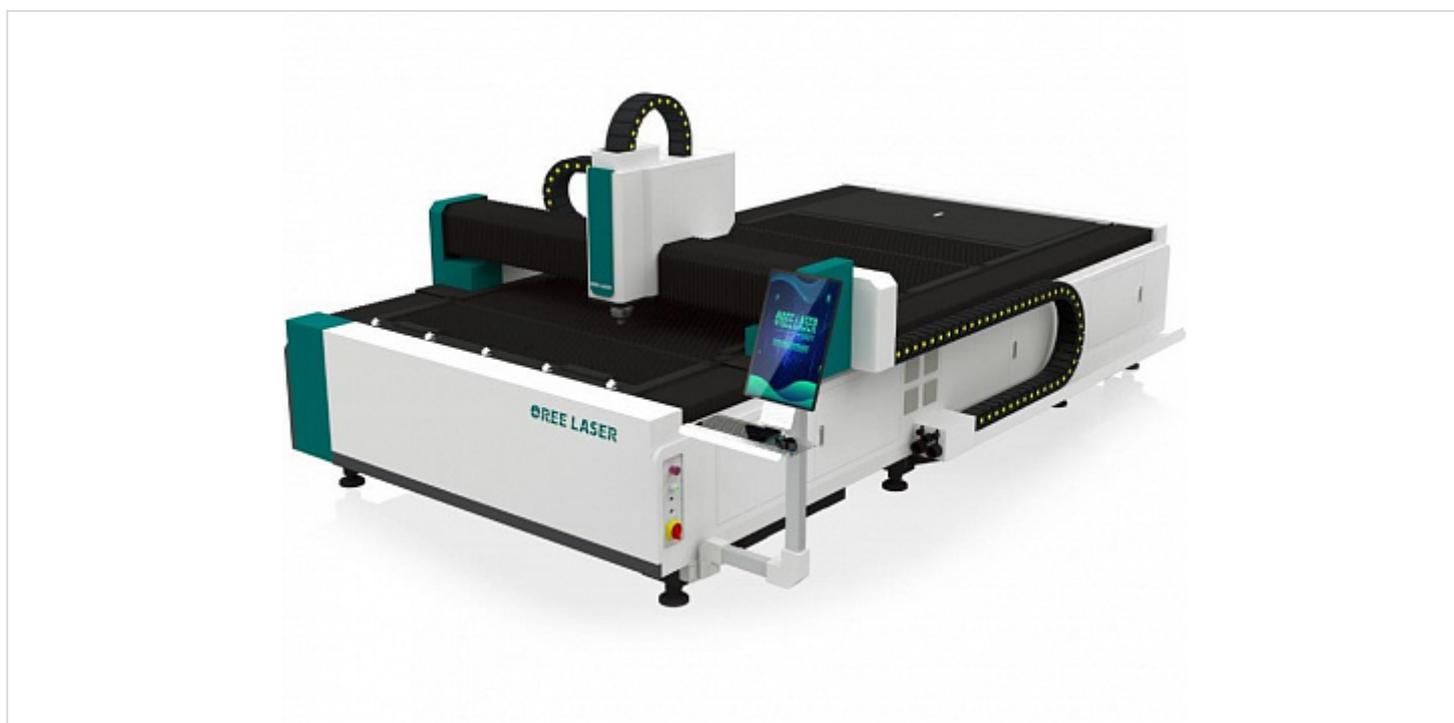
# Оптоволоконный лазерный станок с ЧПУ OR-FM 3015A

Источник на выбор: **IPG, RAYCUS, MAX.**

Мощность резонатора: **500W/1000W/1500W/2000W.**

Лазерная голова: **WSX или RAYTOOLS**

Скорость холостых перемещений: **до 60м/мин.**



Основное применение лазерных станков OR-FMA для резки, гравировки, пробивки отверстий в листовом металле с высокой точностью и качеством обработки по контуру: нержавеющей стали, углеродистой стали, легированной стали, меди, алюминия.

Сбалансированная конструкция станины для работы на скорости до 60м/мин.



Станина разработана инженерами OREE LASER для работы на не больших скоростях, и с ускорениями до 0,6G.

Станина из прямоугольной трубы, обеспечивают высокую жесткость конструкции, а также долговечность эксплуатации станка без потери точностных параметров. Внутренняя структура станины использует металлическую сотовую конструкцию самолета, которая сваривается многосекционными прямоугольными трубами. Внутренняя часть трубы снабжена армирующими ребрами для увеличения прочности и прочности на растяжение.

## Режущая голова WSX



---

В базовом оснащении серия OR-FMA оснащается лазерной головкой WSX.

**WSX** - имеет простую конструкцию, что позволяет обеспечивать ее обслуживание даже в условиях производственных мощностей, без специальных приспособлений и лабораторий

## Система управления и контроля SurOne



В стандартной комплектации OR-FMA оснащены системой управления CypOne от компании Friendess **CypOne** является экономически эффективным решением, предназначенным для работы с тонкими металлами. Решение вписывается в сегмент низкой мощности лазерных станков, и реализует все основные функции процесса рисования, генерации рабочих файлов, настройки режимов, лазерного управления фокусом, сменой столов и т.п.. Тем самым позволяет удовлетворить большинство производственных потребностей с высокой эффективностью и низкой ценой.

## Сервоприводы от компании SHNEIDER (Франция)



По всем осям за перемещение отвечают серво-двигатели и драйверы от французской компании Schneider electronics.

- Сбалансированная конструкция сварной станины;
- Координатный стол портального типа. При обработке лист неподвижен.
- Зона резки располагается в специальной гермозоне с возможностью подключения внешней вытяжки.
- Лазерное излучение генерируется иттербиевым волоконным лазером мощностью от 500 до 2000Вт.
- Пневматическая система обеспечивает подачу в зону реза от внешних магистралей воздуха, кислорода или инертного газа.
- Фокусирующая оптическая система снабжена бесконтактным емкостным датчиком, что позволяет автоматически поддерживать постоянное положение режущей головы относительно обрабатываемого листа, и обеспечивает высокое качество реза.
- Система подачи вспомогательного газа позволяет использовать три различных типа газа (кислород, азот, воздух).
- Для удаления газов, образующихся в процессе резки, предусмотрена специальная система вытяжки.
- Система транспортировки луча (оптоволоконно) не требует специального обслуживания.

- Ресурс работы лазерного источника составляет порядка более 100 000 часов непрерывной работы.
- КПД используемого лазерного источника достигает 35 %.
- Станок оснащен дополнительным полупроводниковым лазером видимого спектра излучения для точного позиционирования заготовки.

Рабочая зона (X, Y)	3000x1500 мм
Обрабатываемые материалы	листовой металл
Тип лазера	оптоволоконный лазер
Производитель лазера	MAX/Raycus/IPG
Мощность лазера	500W/ 1000W/ 1500W/ 2000W
Длина волны лазера	1070 нм
Срок работы лазера	100 000 часов
Вид охлаждения	промышленный чиллер
Квадратные направляющие	25 мм
Передача по осям X, Y	зубчатая рейка
Передача по оси Z	шарико-винтовая пара
Двигатель по осям X, Y, Z	серводвигатель
Датчик высоты	автоматический
Система управления	CypOne
Поддерживаемые форматы файлов	CAD, CorelDRAW, plt, AI, dxf
Смазка	централизованная система смазки
Максимальная скорость	60 м/мин
Максимальная скорость резки	25 м/мин
Точность позиционирования	±0,03 мм
Точность повторного позиционирования	±0,02 мм
Частота тока	50 Гц
Гарантия на лазерный источник	2 года

# Лазерный станок OREE LASER OR-FM 3015 1000w

**OREE LASER**



**OR-FM**

---

АРТИКУЛ	OR-FM 3015	Бренд производителя	OREE LASER
Мощность источника	1000W, 1500W, 2000W, 3000W	Рабочее поле	3000 x 1500 mm
Станина	Сварная	Страна производителя	Китай

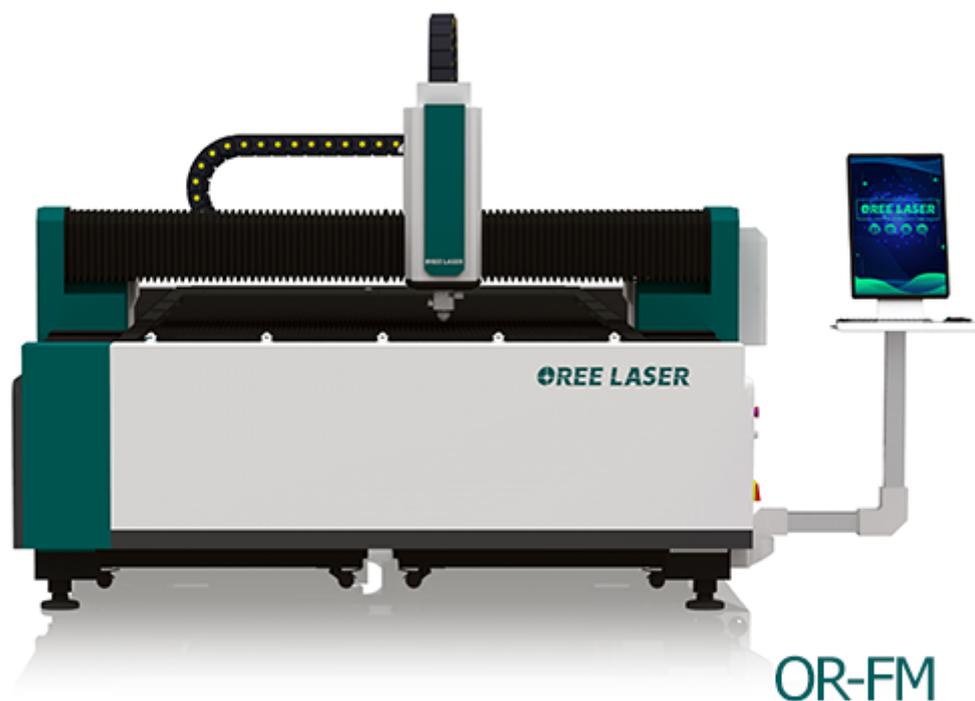
---

# Лазерный станок OREE LASER OR-FM 3015

OR-FM в основном применяется для нержавеющей стали, углеродистой стали, легированной стали, пружинной стали, медной пластины, алюминиевой пластины, золота, серебра, титана и другого металлического листа и широко используется в рекламе, производстве электрических шкафов высокого давления / низкого напряжения, аксессуаров для текстильных машин, для кухонных приборов, автомобилей, электрических принадлежностей, пружинных катушек, частей линий метро и других отраслях промышленности.

# Лазерный станок OREE LASER OR-FM 4515 1500w

**OREE LASER**



---

АРТИКУЛ	OR-FM 4515	Бренд производителя	OREE LASER
Мощность источника	1000W, 1500W, 2000W, 3000W	Рабочее поле	4500 x 1500 mm
Станина	Сварная	Страна производителя	Китай

---

# Лазерный станок OREE LASER OR-FM 4515

OR-FM в основном применяется для нержавеющей стали, углеродистой стали, легированной стали, пружинной стали, медной пластины, алюминиевой пластины, золота, серебра, титана и другого металлического листа и широко используется в рекламе, производстве электрических шкафов высокого давления / низкого напряжения, аксессуаров для текстильных машин, для кухонных приборов, автомобилей, электрических принадлежностей, пружинных катушек, частей линий метро и других отраслях промышленности.

# Лазерный станок OREE LASER OR-FM 6015 2000w

**OREE LASER**



**OR-FM**

---

Артикул	OR-FM 6015	Бренд производителя	OREE LASER
Мощность источника	1000W, 1500W, 2000W, 3000W	Рабочее поле	6000 x 1500 mm
Станина	Сварная	Страна производителя	Китай

---

# Лазерный станок OREE LASER OR-FM 6015

OR-FM в основном применяется для нержавеющей стали, углеродистой стали, легированной стали, пружинной стали, медной пластины, алюминиевой пластины, золота, серебра, титана и другого металлического листа и широко используется в рекламе, производстве электрических шкафов высокого давления / низкого напряжения, аксессуаров для текстильных машин, для кухонных приборов, автомобилей, электрических принадлежностей, пружинных катушек, частей линий метро и других отраслях промышленности.

# Оптоволоконный лазер по металлу OR-FM 3015T



Лазерный станок для резки труб и листа FMA3015T используется при контурной обработке различных типов сплавов, таких как черная углеродистая сталь, алюминий, медь, латунь.

Данный станок оснащен труборезным модулем для резки труб и профилей различного сечения. Пневматические зажимы спереди и сзади позволяют зажимать без деформации круглые трубы диаметром от 20 до 220 мм, а также квадратные профили от 20 мм до 155 мм.



## **Иттербиевый оптоволоконный источник**

В зависимости от задач клиента на данный станок может быть установлен источник от одного из ведущих мировых производителей **RAYCUS / MAXPHOTONICS / IPG**



## **Система отслеживания неровностей листа**

Автоматическое регулирование высоты между лазерной головкой и листом металла, что увеличивает качество и точность при работе по неровному металлу. В следствии работы этой системы, риск повреждения оборудования минимален.



## **Серводвигатели YASKAWA**

Установленные на каждом узле для перемещения по осям X, Y и Z, обеспечивают высокоточное позиционирование в соответствии с заданной программой при максимальной скорости перемещения. Данные серводвигатели с обратной связью зарекомендовали себя как одни из самых надежных.



### **Направляющие по осям X, Y HIWIN**

Станок оснащен квадратными линейными направляющими и каретками. Этот тип направляющих в сочетании с линейными подшипниками (каретками) имеют очень высокую динамическую грузоподъемность, что в сочетании с высокой жесткостью станины и портала обеспечивает наибольшую точность и снижает разрушительные вибрации.



### **Косозубая рейка YUC**

Передача по осям X, Y станка осуществляется по зубчатой рейке. За счет применения по рейки увеличивается точность при работе станка, также и скоростные параметры, увеличивая скорость холостого перемещения до 150 м/мин.



### **Система управления CUPCUT**

Стойка управления с комплектующими от ведущих мировых производителей с профессиональной системой управления Cурcut. Данная система управления позволяет оптимизировать раскрой листа металла, снизить себестоимость изделия и уменьшать время обработки каждой детали.



### **Чиллер для охлаждения**

Чиллер для охлаждения лазера оснащен автоматизированной системой поддержания рабочей температуры. С такой системой оптоволоконный лазер для резки металла может работать бесперебойно продолжительное время.



### **Беспроводной пульт**

Станок оснащен беспроводным пультом управления с помощью пульта можно регулировать позицию лазерной головки, обнулить координаты и др.



**В основе станков** — сварная станина, выполненная из труб и профилей особого сечения методом сверхточного компьютерного моделирования пространственных структур, что позволяет получить высочайшую жесткость при повышенной вязкости. В результате такая конструкция обеспечивает лучшие динамические показатели работы станка, по сравнению с традиционными решениями.

Итоговый этап обработки сотовой структуры станины — термический отжиг и отпуск для снятия остаточных напряжений в конструкции.



### **Литой алюминиевый портал**

Выполненный с применением авиационных технологий, легкий алюминиевый портал обеспечивает высокое ускорение до рабочих скоростей резов и минимальную инерцию при работе



### **Труборезный модуль**

Позволяет выполнять раскрой круглых труб от 20 до 220 мм и квадратных профилей от 20 до 150 мм. Управляется системой ЧПУ. Зажимы с обеих сторон — пневматические.

## Комплектация

Оптоволоконный лазер FMA3015 – механическая часть+труборезный модуль 6 метров	1
Источник	1
Серводвигатели	4
Стойка управления с ЖК-дисплеем и ПК	1
Лазерная головка	1
Чиллер	1
Беспроводной пульт управления	1
Автосмазка	1
ЗИП	1
Сварная станина	1

# Иттербиевый оптоволоконный лазер OREE FMA3015



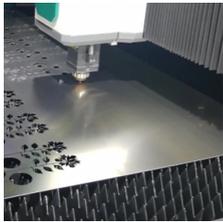
Иттербиевый оптоволоконный лазер OREE FMA3015 используется при контурной обработке различных типов сплавов, таких как черная углеродистая сталь, алюминий, медь, латунь.

Данная модель сочетает в себе невысокую цену и качественные комплектующие от самых именитых мировых производителей



## Иттербиевый оптоволоконный источник

В зависимости от задач клиента на данный станок может быть установлен источник от одного из ведущих мировых производителей **RAYCUS / MAXPHOTONICS / IPG**



### **Система отслеживания неровностей листа**

Автоматическое регулирование высоты между лазерной головкой и листом металла, что увеличивает качество и точность при работе по неровному металлу. В следствии работы этой системы, риск повреждения оборудования минимален.



### **Серводвигатели YASKAWA**

Установленные на каждом узле для перемещения по осям X, Y и Z, обеспечивают высокоточное позиционирование в соответствии с заданной программой при максимальной скорости перемещения. Данные серводвигатели с обратной связью зарекомендовали себя как одни из самых надежных.



### **Направляющие по осям X, Y HIWIN**

Станок оснащен квадратными линейными направляющими и каретками. Этот тип направляющих в сочетании с линейными подшипниками (каретками) имеют очень высокую динамическую грузоподъемность, что в сочетании с высокой жесткостью станины и портала обеспечивает наибольшую точность и снижает разрушительные вибрации.



### **Косозубая рейка YUC**

Передача по осям X, Y станка осуществляется по зубчатой рейке. За счет применения по рейки увеличивается точность при работе станка, также и скоростные параметры, увеличивая скорость холостого перемещения до 150 м/мин.



### **Система управления SYRCUT**

Стойка управления с комплектующими от ведущих мировых производителей с профессиональной системой управления Syrcut. Данная система управления позволяет оптимизировать раскрой листа металла, снизить себестоимость изделия и уменьшать время обработки каждой детали.



### **Чиллер для охлаждения**

Чиллер для охлаждения лазера оснащен автоматизированной системой поддержания рабочей температуры. С такой системой оптоволоконный лазер для резки металла может работать бесперебойно продолжительное время.



### **Беспроводной пульт**

Станок оснащен беспроводным пультом управления с помощью пульта можно регулировать позицию лазерной головки, обнулить координаты и др.



**В основе станков** — сварная станина, выполненная из труб и профилей особого сечения методом сверхточного компьютерного моделирования пространственных структур, что позволяет получить высочайшую жесткость при повышенной вязкости. В результате такая конструкция обеспечивает лучшие динамические показатели работы станка, по сравнению с традиционными решениями.

Итоговый этап обработки сотовой структуры станины — термический отжиг и отпуск для снятия остаточных напряжений в конструкции.



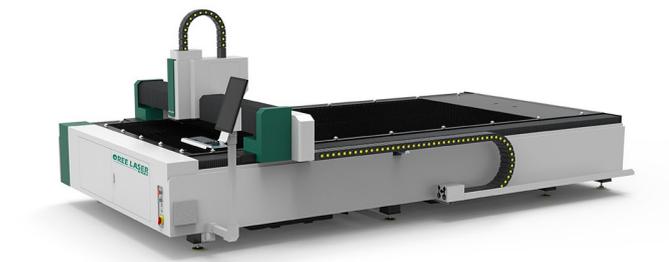
### **Литой алюминиевый портал**

Выполненный с применением авиационных технологий, легкий алюминиевый портал обеспечивает высокое ускорение до рабочих скоростей резов и минимальную инерцию при работе

### **Комплектация**

Оптоволоконный лазер FMA3015 – механическая часть	1
Источник	1
Серводвигатели	4
Стойка управления с ЖК-дисплеем и ПК	1
Лазерная головка	1
Чиллер	1
Беспроводной пульт управления	1
Автосмазка	1
ЗИП	1
Легкая сварная станина	1

# Оптоволоконный лазерный станок с ЧПУ OR-FM 3015A (Max)



**Артикул: OR-FM-3015A-Max**

---

**Бренд OREE LASER**

**Страна производства КНР**

**Напряжение питания 380В ± 10%, 50 Гц**

**Тип лазера Иттербиевый волоконный**

**Передача по осям X, Y зубчатая рейка**

**Длина лазерной волны 1070 нм**

**Передача по оси Z шарико-винтовая пара**

**Двигатель по осям X, Y, Z серводвигатель**

**Модель OR-FM 3015A**

**Датчик высоты автоматический**

**Рабочая поверхность 3000x1500 мм**

**Гарантия на лазерный источник 2 года**

**Максимальная скорость перемещения 60 м/мин**

**Максимальная скорость реза 25 м/мин**

**Точность позиционирования ±0,03 мм**

**Точность повторения ±0,02 мм**

**Мощность 1000, 1500, 2000, 500 Ватт**

**Интерфейс управления DSP контроллер + панель управления**

**Производитель излучателя Max**

# Оптоволоконный лазерный станок с ЧПУ OR-FM 3015A (RAYCUS)



Артикул: OR-FM-3015A-RAYCUS

---

Бренд OREE LASER

Страна производства КНР

Двигатель по осям X, Y, Z серводвигатель

Модель OR-FM 3015A

Датчик высоты автоматический

Рабочая поверхность 3000x1500 мм

Гарантия на лазерный источник 2 года

Максимальная скорость перемещения 60 м/мин

Максимальная скорость реза 25 м/мин

Точность позиционирования  $\pm 0,03$  мм

Точность повторения  $\pm 0,02$  мм

Мощность 2000, 1000, 500, 1500 Ватт

Интерфейс управления DSP контроллер + панель управления

Производитель излучателя Raycus

Напряжение питания 380В  $\pm 10\%$ , 50 Гц

Тип лазера Иттербиевый волоконный

Передача по осям X, Y зубчатая рейка

Длина лазерной волны 1070 нм

Передача по оси Z шарико-винтовая пара

# Оптоволоконный лазерный станок с ЧПУ OR-FM 3015A (IPG)



**Артикул: OR-FM-3015A-IPG**

---

**Бренд OREE LASER**

**Страна производства КНР**

**Напряжение питания 380В ± 10%, 50 Гц**

**Тип лазера Иттербиевый волоконный**

**Передача по осям X, Y зубчатая рейка**

**Длина лазерной волны 1070 нм**

**Передача по оси Z шарико-винтовая пара**

**Двигатель по осям X, Y, Z серводвигатель**

**Модель OR-FM 3015A**

**Датчик высоты автоматический**

**Рабочая поверхность 3000x1500 мм**

**Гарантия на лазерный источник 2 года**

**Максимальная скорость перемещения 60 м/мин**

**Максимальная скорость реза 25 м/мин**

**Точность позиционирования ±0,03 мм**

**Точность повторения ±0,02 мм**

**Мощность 1500, 1000, 2000, 500 Ватт**

**Интерфейс управления DSP контроллер + панель управления**

**Производитель излучателя JPT**



## Станок лазерной резки листового металла FMA 1530

Основное применение лазерных станков OR-FMA для резки, гравировки, пробивки отверстий в листовом металле с высокой точностью и качеством обработки по контуру: нержавеющей стали, углеродистой стали, легированной стали, меди, алюминия

- \* Сварочная станина из трубы
- \* Япония NSK подшипник
- \* Тайвань T-WIN шестерня-рейка
- \* Тайваньская направляющая T-WIN 25mm
- \* Операционная система Сурcut
- \* Сервомотор YASKWA Япония
- \* Редуктор FIEDLER Германия
- \* Япония Пневматические компоненты SMC
- \* Управление Wi-Fi для устранения неисправностей
- \* Режущая головка RAYTOOLS Швейцарии с автофокусом
- \* Электронные компоненты и компоненты французской Schneider
- \* Центральная автоматическая система смазки для направляющей



## Установка лазерной резки листа OR-FMA

Модель: OR-FMA

Мощность лазера: 1 000 - 3 000 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
Масса станка	3100 кг
Габариты станка	4430 x 2960 x 2000 мм
Максимальная нагрузка на рабочий стол	500 кг
Ускорение	1 G
Максимальная скорость холостого перемещения	100 м/мин
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	dxf, dwg, igs, plt, AI,
Точность позиционирования	±0,03 мм
Точность повторного позиционирования	±0,02 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.



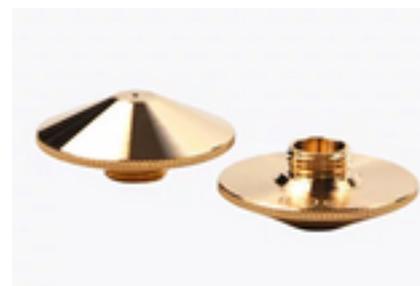
### Серводвигатели

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	