



PROTREG

ПЛАЗМА & ЛАЗЕРНАЯ

СТАНКИ



www.protreg.com

Из Турции в мир



Арматех Групп

Protreg © является брендом компании Armatech Demir Çelik Mak.İnş.San.Ve Tic.Ltd.Şti и имеет производственную площадь 2000 м2 на станках плазменной и лазерной резки с ЧПУ в качестве производителя станков для обработки листового металла. Он производится в районе Нилюфер в провинции Бурса.

Имея многолетний производственный опыт, прежде чем создать компанию с ее экспертным и техническим персоналом, она намеревалась разрабатывать больше и разрабатывать оригинальные проекты с квалифицированными работниками марки **PROTREG**, высококачественной продукцией, детальным и хорошо рассчитанным мастерством, передовым технологии, быстрые поставки, а также честность и добросовестность. Приоритет отдается прозрачности.

Наша миссия и видение

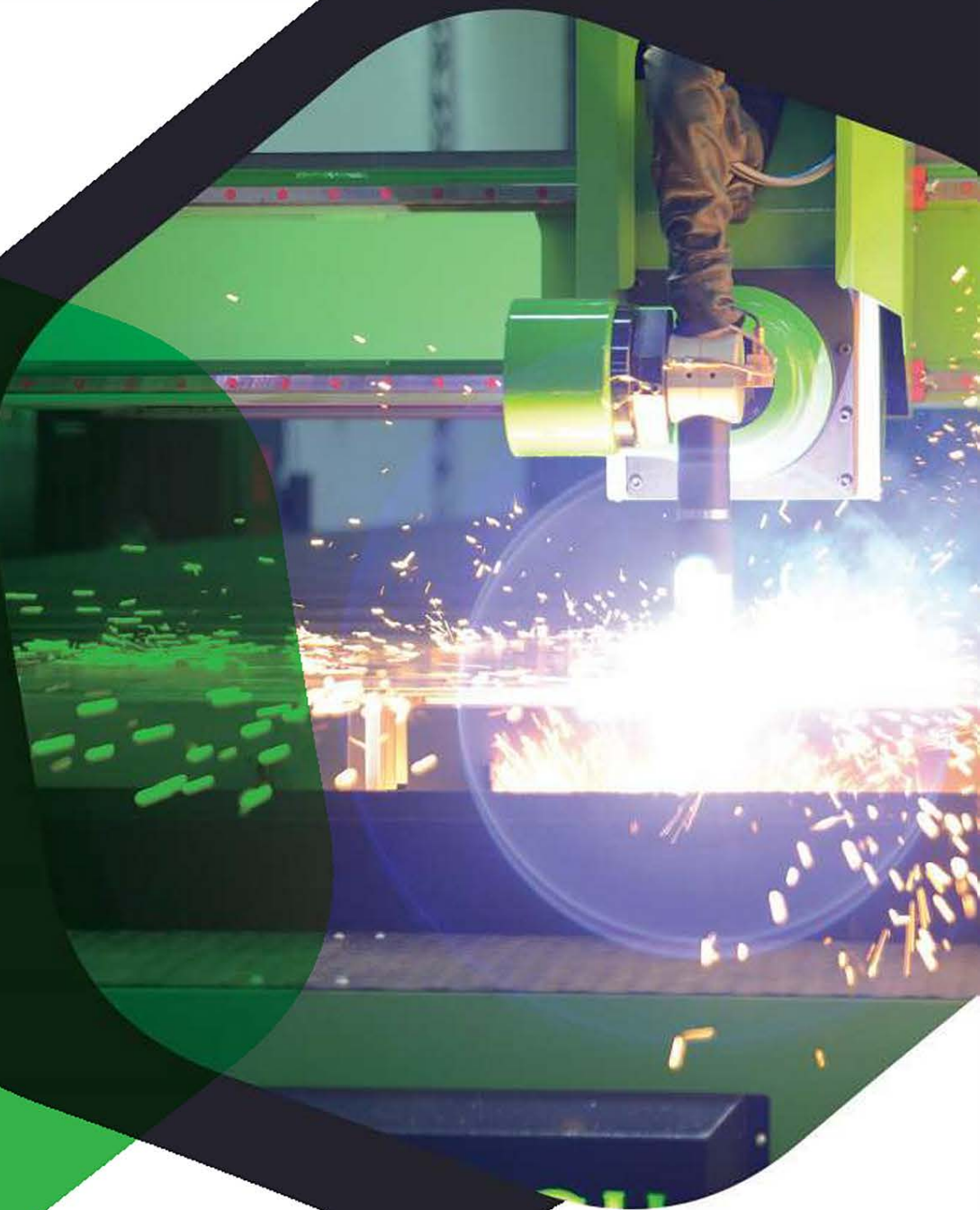
Как Armatech Group, это ведущий мировой производитель технологий резки, компания, которая обеспечивает поставку станков для обработки листового металла и сеть запасных частей, и, кроме того, она стремится к удовлетворению потребностей клиентов, предлагая наилучшие результаты и ценности с 700% .

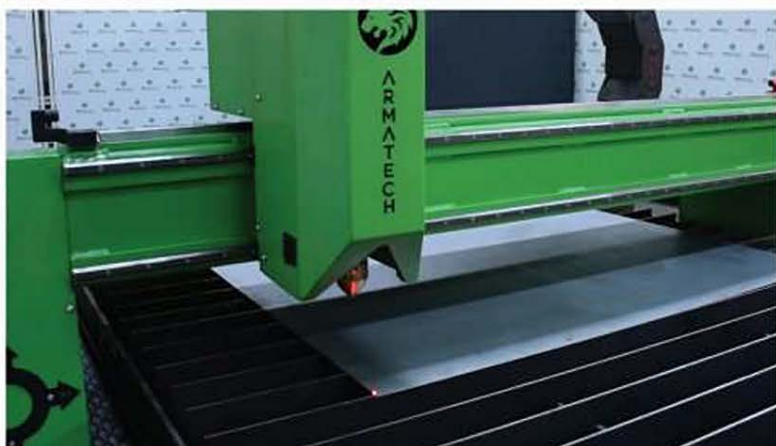
Наше видение

Мы производим лучшие в мире технологии режущих систем в отрасли и Она стремится развиваться и стать надежной компанией на 700%.

Плазма

Машины для резки



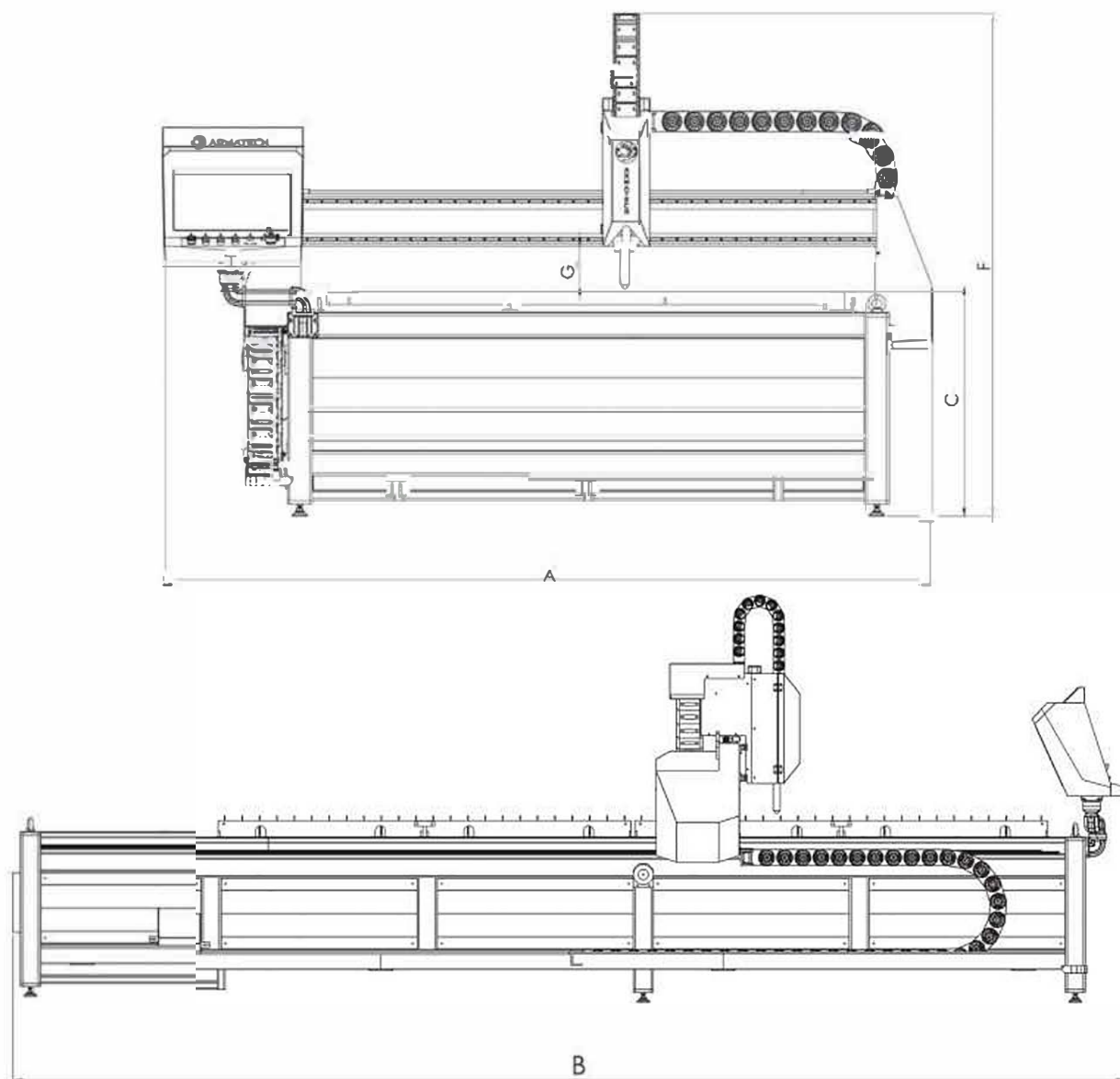


Основные характеристики

- 17-дюймовый промышленный сенсорный ЖК-экран
- Контроллер ЧПУ на базе Windows
- Панель оператора
- Безопасный модуль, входы и выходы
- Интерфейс удаленного подключения
- Система автоматического контроля высоты THC
- Датчик сопла
- Датчик столкновения TORCH
- Стандартный ход 200 мм
- Лазерная указка
- Движение по 3 осям (X, Y, Z)
- Серводвигатель и набор драйверов
- Планетарный редуктор
- Высокоточные линейные рельсы
- Высокоточная спиральная шестерня и рейка
- Кабельные каналы по осям X, Y, Z
- Стол с пневматической системой с ЧПУ
- Фиксированное управление, Панельная система
- 3 аварийные кнопки
- Устранение неполадок и возможность обслуживания с удаленным подключением
- программа для рисования

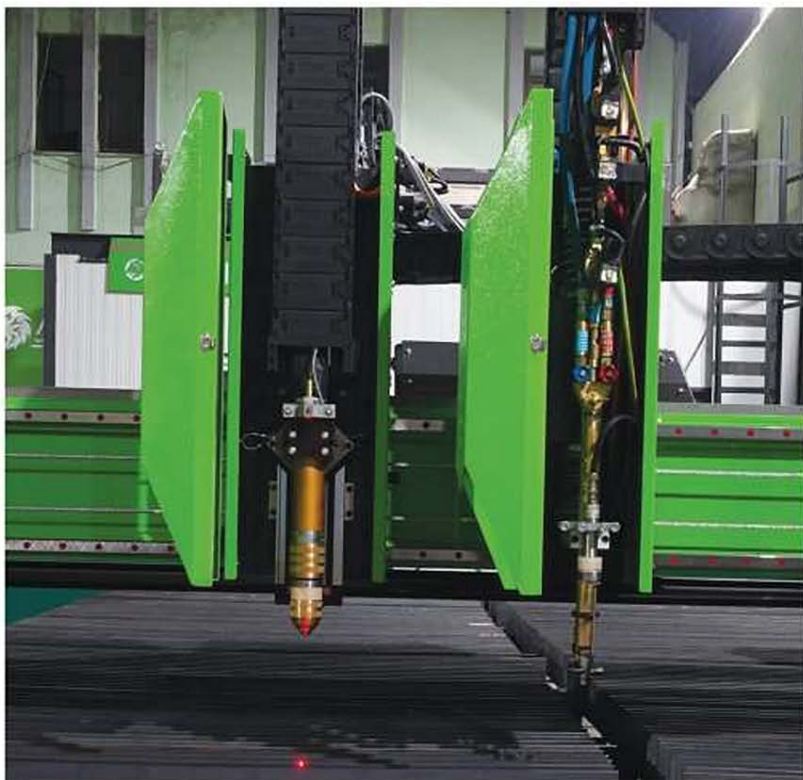
по выбору

- Блок плазменной вытяжки дыма
- 4000 = 4000 м³/час потока
- 6000 = 6000 м³/час потока
- Охладитель к электрической панели зависит от рабочей среды
- Дополнительное электрическое напряжение
- Струйный фильтр



СЕРИЯ АРРС КОМПАКТНЫЕ СТАНКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

технические характеристики		АПК 1530 (КОМПАКТНЫЙ)	АПК 2040 (КОМПАКТНЫЙ)	АПК 2060 (КОМПАКТНЫЙ)
А	ОБЩАЯ ШИРИНА (мм)	2615	3115	3115
Б	ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	4620	5620	6620
С	ВЫСОТА РЕЖУЩЕГО СТОЛА (мм)	920	920	920
Д	РАБОТА С (мм)	1670	2170	2170
Э	ОБЩАЯ ВЫСОТА (мм)	3110	4160	6250
Ф	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ	2035	2035	2035
Г	МОСТОМ И РАБОЧИМ СТОЛОМ (мм)	165	165	165

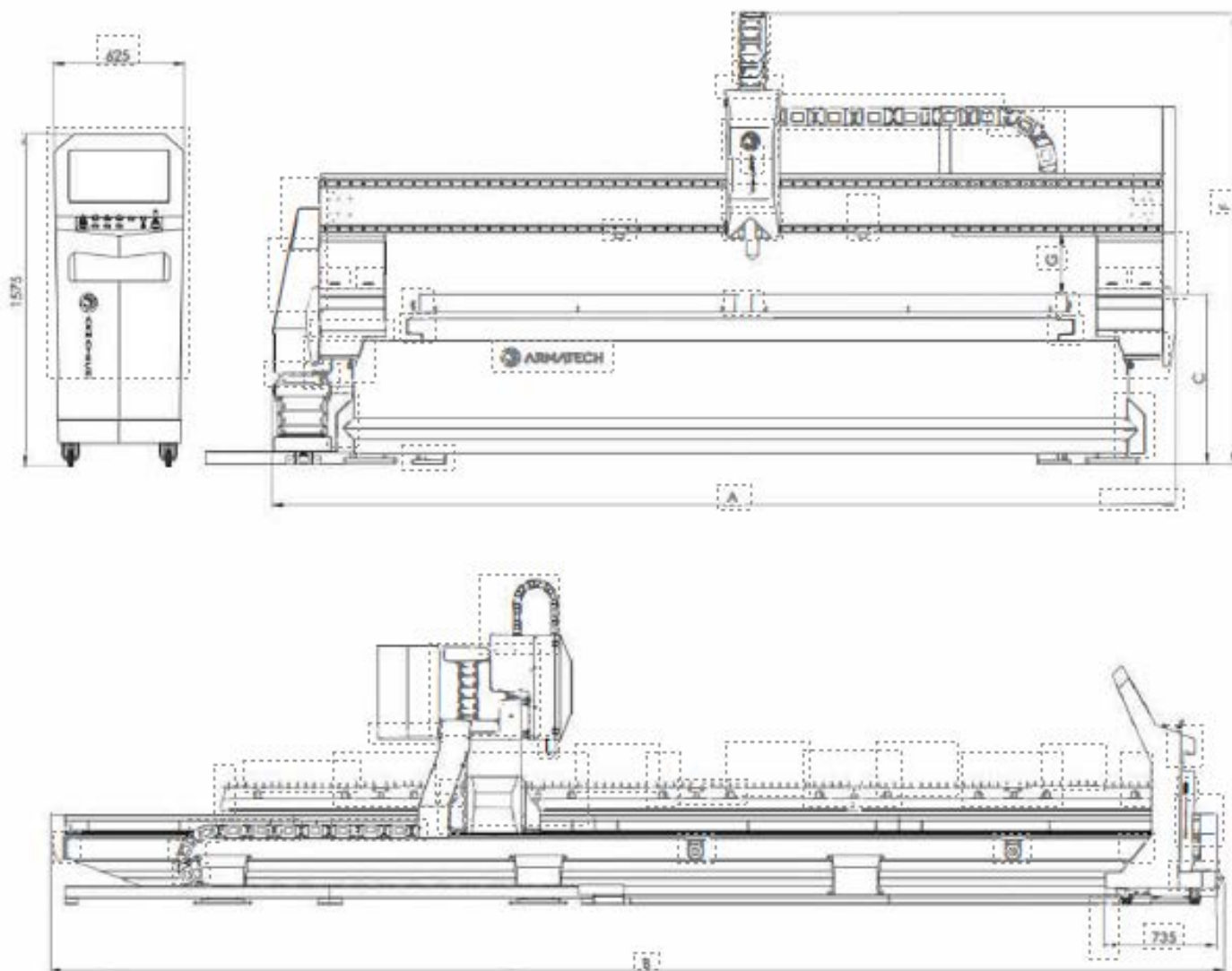


Основные характеристики

- 17-дюймовый промышленный сенсорный ЖК-экран
- Контроллер ЧПУ на базе Windows
- Панель оператора
- Безопасный модуль, входы и выходы
- Интерфейс удаленного подключения
- Система автоматического контроля высоты THC
- Датчик сопла
- Датчик столкновения TORCH
- Стандартный ход 200 мм
- Лазерная указка
- Движение по 3 осям (X, Y, Z)
- Серводвигатель и набор драйверов
- Планетарный редуктор
- Высокоточные линейные рельсы
- Высокоточная спиральная шестерня и рейка
- Кабельные каналы по осям X, Y, Z
- Стол с пневматической системой с ЧПУ
- Фиксированное управление, Панельная система
- 3 аварийные кнопки
- Устранение неполадок и возможность обслуживания с удаленным подключением
- программа для рисования

по выбору

- Станция кислородной резки
- Кислородная горелка Messer-Tanaka-INT
- Автоматическая система зажигания
- INT Automation Емкостное управление расстоянием и высотой
- -/• Инструмент для ручной резки под углом 45 градусов для кислорода и плазмы
- Выбираемый ход 350 мм для кислородного и плазменного резака
- Ход 300 мм, регулятор высоты резака
- Технология резки со скосом
- Блок плазменной вытяжки дыма
- 4000 = 4000 м3/час потока
- 6000 = 6000 м3/час потока
- 12000 = 12000 м3/час потока
- 15000 = 15000 м3/час потока
- Охладитель к электрической панели, зависит от рабочей среды
- Опция, электрическое напряжение.
- Струйный фильтр



АПЛ СЕРИЯ СТАНОК ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ПРОМЫШЛЕННОГО ТИПА

технические характеристики		АПЛ 2060	АПЛ 3060	АПЛ 20120	АПЛ 30120	APPL 35120	APPL40120	АПЛ 35240
А	ОБЩАЯ ШИРИНА (мм)	3300	4300	3300	4300	4800	5300	4800
Б	ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	7770	7770	14050	14050	14050	14050	26550
С	ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	800	800	800	800	800	800	800
Д	РАБОТА С (мм)	2130	3130	2130	3130	3630	4130	3630
Э	ОБЩАЯ ВЫСОТА (мм)	6250	6250	12500	12500	12500	12500	25000
Ф	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
Г	МОСТОМ И РАБОЧИМ СТОЛОМ (мм)	290	290	290	290	290	290	290

СКОС ВАРИАНТ

ПЛАЗМЕННЫЕ ВАРИАНТЫ

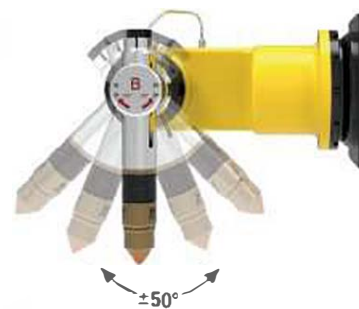


ПОЧЕМУ СКОС ?

Скос наиболее распространен в отраслях, где производится тяжелое оборудование для внедорожной техники, строительства, сельского хозяйства, лесного хозяйства, горнодобывающей промышленности, нефтегазовой отрасли и судостроения. Здесь производители полагаются на снятие фаски как часть процесса подготовки сварного шва. Скошенные кромки обеспечивают более прочный сварной шов, необходимый для поддержки большого веса и нагрузок на такие машины и конструкции..

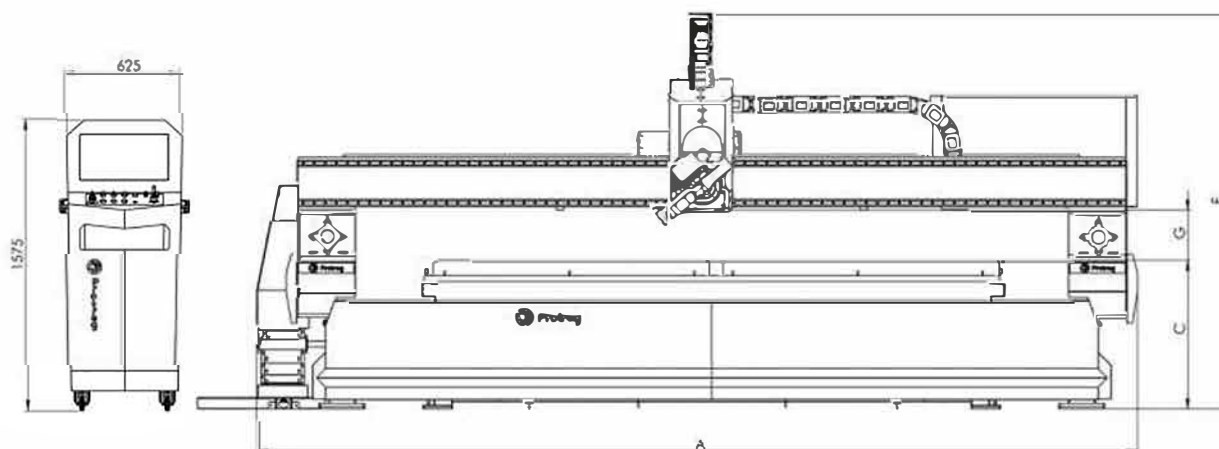
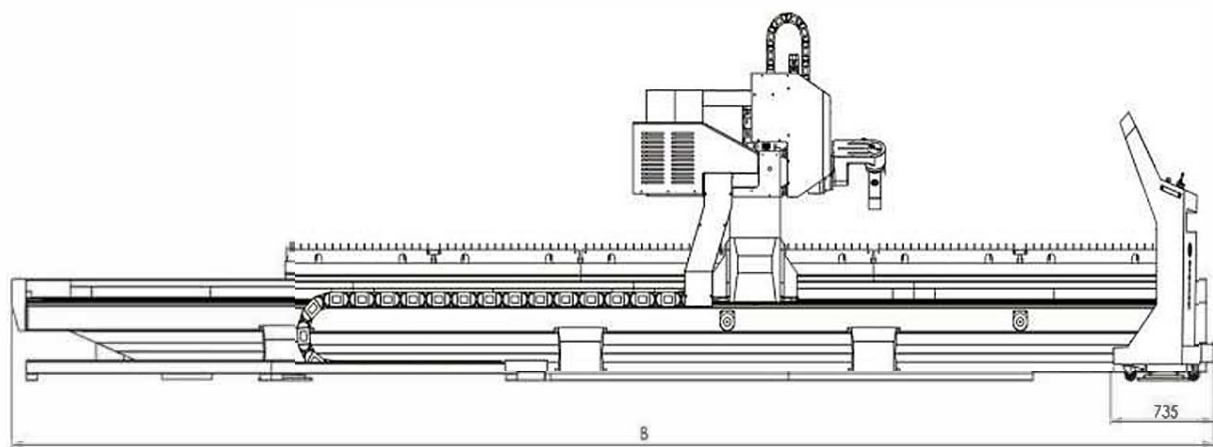


Рабочее вращение оси А



рабочее вращение В осей

технические характеристики		ОСЬ А ГОЛОВА	ОСЬ В ФАКЕЛ
РАБОЧАЯ ПОЗИЦИЯ	ТИП	ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ	
наклонный скос	МАКСИМУМ	± 90°	± 90°
	РАБОТАЙ	± 50°	± 50°
КИНЕМАТИКА ОСИ	ДАННЫЕ	люфт "О" < 1 дуги/мин	
ЭНКОДЕР ДВИГАТЕЛЯ	ТИП	ПОВЫШЕНИ / АБСОЛЮТНЫЙ МНОГОКРАТНЫЙ ТУР	



5-осевой скос технические характеристики

ТЕХНИЧЕСКИЕ	1530	2040	2060	3060	20120	30120	35120	40120	35240
A ОБЩАЯ ШИРИНА (мм)	3290	3790	3790	4790	3790	4790	5290	5790	5290
B ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	5580	6580	8580	8580	14800	14800	14800	14800	27.370
C ВЫСОТА РЕЖУЩЕГО СТОЛА (мм)	800	800	800	800	800	800	800	800	800
D РАБОТА C (мм)	1630	2130	2130	3130	2130	3130	3630	4130	3630
E РАБОЧАЯ ДЛИНА (мм)	.3150	4200	6250	6250	12500	12500	12500	12500	25000
F ОБЩАЯ ВЫСОТА (мм)	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
G РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ МОСТОМ И РАБОТА (мм)	290	290	290	290	290	290	290	290	290
СКОРОСТЬ	20	20	20	20	20	20	20	20	20
ОСЬ МАШИНЫ	Икс, Y, Z, A, B								
ТОЧНОСТЬ ПОЛОЖЕНИЯ (мм)	± 0,01 DIN 28206, ± (0,00.39 DIN28206)								
ТОЧНОСТЬ ПОВТОРЯЕМОСТИ ПОЛОЖЕНИЯ (мм)	± 0,05 DIN28206, ± (0,0019 DIN28206)								

Преимущества

- автоматический контроль высоты
- подходит для всех размеров машин
- Простая интеграция в контроллер ЧПУ
- Работает со всеми распространенными на рынке контроллерами ЧПУ.
- Дополнительное подключение к полевой шине
- Модульный подход обеспечивает максимальную гибкость.
- Выбор лучших компонентов обеспечивает высокое качество резки и производительность.

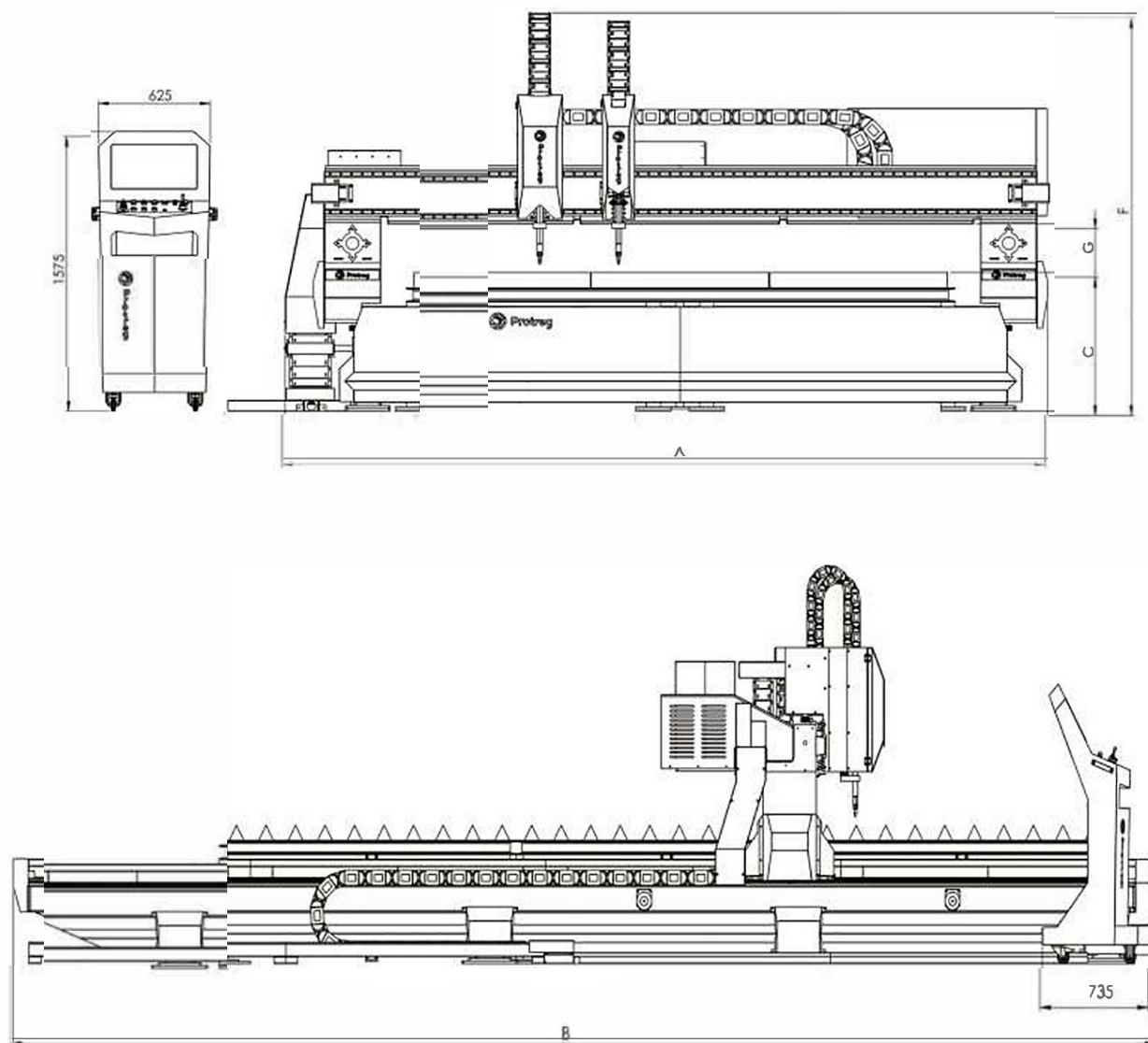
Область применения

- Машины газокислородной резки для прямой резки листов толщиной до 300 мм
- Одно или несколько приложений факела
- При использовании активного датчика высоты он режет металлические листы толщиной до 100 мм, а также обеспечивает защиту от брызг до 300 мм.

Соединения с ЧПУ

- Ввод : Автоматический, контроль высоты резака вкл./выкл.
- Ввод : Установка зазора (0-10 В) регулировка высоты резака во время резки.
- Ввод : Установка прожига (0-5 В), настройка высоты резака во время процесса прожига
- Ввод : запустить, команду зажигания.
- Ввод : вручную поднять вверх, вручную переместить горелку
- Ввод : вручную опустить горелку, переместить ее вручную
- Выход : Ошибка/Столкновение/Воспоминание
- Выход : Регулируемое положение
- Выход : Верхний предел, максимально возможная точка



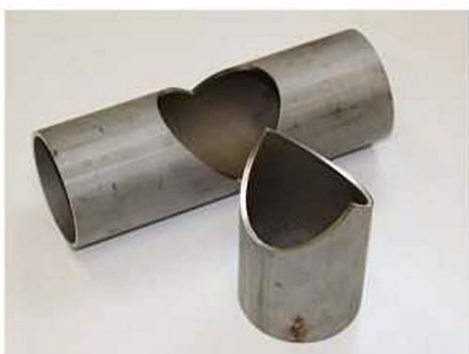


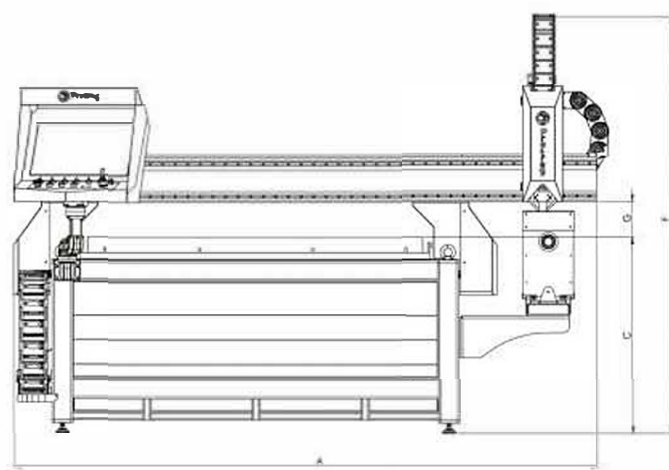
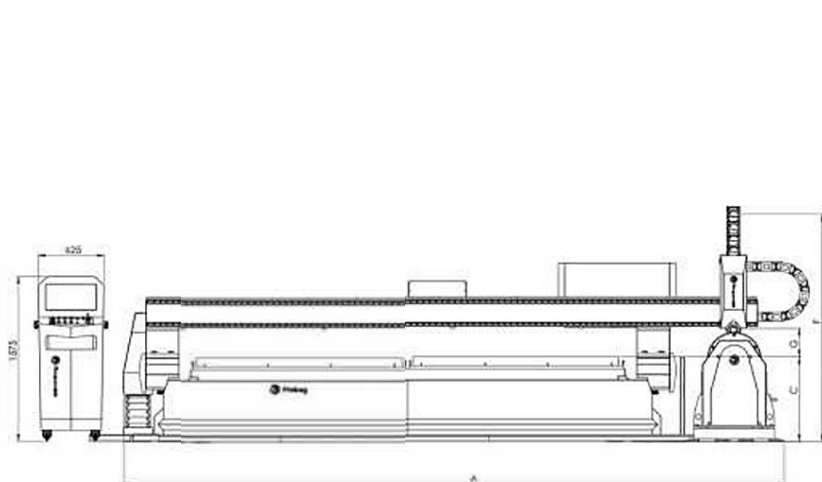
ОКСИЛОРОДНАЯ РЕЗКА ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ	АПО 2060	АПО3060	АПО 20120	АПО 30120	АПО 35120	АПО 40120	АПО 35240
А ОБЩАЯ ШИРИНА (мм)	3300	4300	3300	4300	4800	5.300	4800
Б ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	7770	7770	14050	14050	14050	14050	26500
С ВЫСОТА РЕЖУЩЕГО СТОЛА (мм)	780	780	780	780	780	780	780
Д РАБОЧАЯ ШИРИНА (мм)	2050	3050	2050	3050	3550	4050	3550
Э РАБОЧАЯ ДЛИНА (мм)	6050	6050	12050	12050	12050	12050	24050
Ф ОБЩАЯ ВЫСОТА (мм)	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
Г РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ МОСТОМ И РАБОЧЕЙ СТЕНКОЙ (мм)	270	270	270	270	270	270	270

РЕЗКА / ТРУБ

ПЛАЗМЕННЫЕ ВАРИАНТЫ





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 2Д РЕЗКИ ТРУБ

ТЕХНИЧЕСКИЕ

АППС-П 1530 АППС-П 2040 АППС-П 2060 АПЛ-П 2060 АПЛ-П 3060 АПЛ-П 20120 АПЛ-П 30120 АПЛ-П 35120 АПЛ-П 40120 АПЛ-П 35240

А	ОБЩАЯ ШИРИНА (мм)	2780	3280	3280	4350	5350	4350	5350	5850	6350	6850
Б	ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	4760	5800	7800	8750	8750	14750	14750	14750	14750	28150
С	ВЫСОТА РЕЖУЩЕГО СТОЛА (мм)	930	930	930	800	800	800	800	800	800	800
Д	РАБОЧАЯ ШИРИНА (мм)	1600	2100	2100	2130	3130	2130	3130	3630	4130	3630
Э	РАБОЧАЯ ДЛИНА (мм)	3100	4100	6100	6250	6250	12500	12500	12500	12500	25000
Ф	ОБЩАЯ ВЫСОТА (мм)	2000	2000	2000	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
Г	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ МОСТОМ И РАБОЧИМ СТОЛОМ (мм)	170	170	170	270	270	270	270	270	270	270
	СКОРОСТЬ	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20

ОСЬ МАШИНЫ

Икс,й,З,Д

ДИАМЕТР РЕЗКИ ТРУБ МИН. МАКС (мм)

Ø30-Ø200

Ø30-Ø500

РЕЗКА ТРУБ МАКС. ТОЛЩИНА (МЯГКАЯ СТАЛЬ) (мм)

8

20

ТОЧНОСТЬ ПОЛОЖЕНИЯ (мм)

± 0,01 DIN28206 , ± (0,0039 DIN28206

ОЧЕРЕДНОЙ РАЗ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬ

± 0,05 DIN28206 , ± (0,0019 DIN28206)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 3D РЕЗКИ ТРУБ

А	ОБЩАЯ ШИРИНА (мм)	3280	3780	3780	4350	5350	4350	5350	5850	6350	6850
Г	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ МОСТОМ И РАБОЧИМ СТОЛОМ (мм)	170	170	170	270	270	270	270	270	270	270
	СКОРОСТЬ	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	МАШИНА ОСЬ	Икс,й,З,А,Б,Д									



ПЛАЗМЕННЫЙ БЛОК ПИТАНИЯ	МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА (ММ)			ПРОНИКАЮЩАЯ ТОЛЩИНА (ММ)			ТОК РЕЗКИ		ГАЗЫ
	мягкая сталь	нержавеющая	АЛЮМИНИЙ	мягкая сталь	нержавеющая	АЛЮМИНИЙ	МИНИМУМ А	МАКСИМУМА	
ВЫРЕЗАТЬ ПОЖАР 65 И	15	15	15	10	10	10	35	65	ВОЗДУХ
ВЫРЕЗАТЬ ПОЖАР 100 И	40	40	40	20	20	20	35	100	ВОЗДУХ
УМНЫЙ ФОКУС 130	40	40	40	27	27	27	35	130	O2,AR-O2,AR,H2,N2,ВОЗДУХ, F5
УМНЫЙ ФОКУС 170	50	50	50	30	30	30	35	170	O2,AR-O2,AR,H2,N2,ВОЗДУХ, F5
УМНЫЙ ФОКУС 200	60	60	60	30	30	30	35	200	O2,AR-O2,AR,H2,N2,ВОЗДУХ, F5
УМНЫЙ ФОКУС 300	80	80	80	40	40	40	35	300	O2,AR-O2,AR,H2,N2,ВОЗДУХ, F5
УМНЫЙ ФОКУС 400	100	100	100	50	50	50	35	400	O2,AR-O2,AR,H2,N2,ВОЗДУХ, F5



ПЛАЗМЕННЫЙ БЛОК ПИТАНИЯ	мягкая сталь нержавеющая			АЛЮМИНИЙ			ПРОНИКАЮЩАЯ ТОЛЩИНА (ММ)		ТОК РЕЗКИ	ГАЗЫ
	мягкая сталь	нержавеющая	АЛЮМИНИЙ	мягкая сталь	нержавеющая	АЛЮМИНИЙ	МИНИМУМ А	МАКСИМУМА		
ПОВЕРМАКС 45	25	19	19	9	9	9	30	45	ВОЗДУХ	
ПОВЕРМАКС 65	25	20	20	16	12	12	30	65	ВОЗДУХ	
ПОВЕРМАКС 85	30	25	25	20	16	16	30	85	ВОЗДУХ	
ПОВЕРМАКС 105	40	32	32	20	20	20	30	105	ВОЗДУХ	
ПОВЕРМАКС 125	40	40	40	25	20	25	30	125	ВОЗДУХ	
МАКСПРО 200	50	50	38	32	25	32	50	200	ВОЗДУХ - ВОЗДУХ, N2, O2	
XPR 170	60	38	38	40	25	25	30	170	O2, N2, ВОЗДУХ - O2, N2, ВОЗДУХ, AR, F5, H2O - O2, N2, ВОЗДУХ, AR, F5, H2 AND ВОДЫ	
XPR .300	80	70	50	50	38	38	30	300	O2, N2, ВОЗДУХ - O2, N2, ВОЗДУХ, AR, F5, H2O - O2, N2, ВОЗДУХ, AR, F5, H2 AND ВОДЫ	
HPR400 XD	80	80	80	50	45	40	30	400	AIR, O2, N2, H3S, F5, AR	

лазер

Станок резки





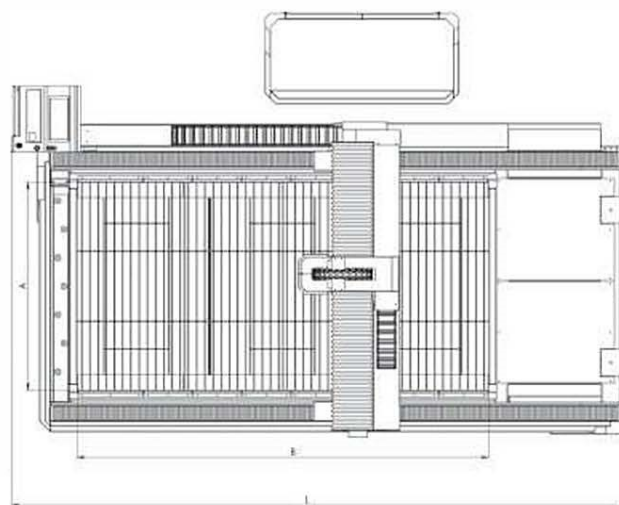
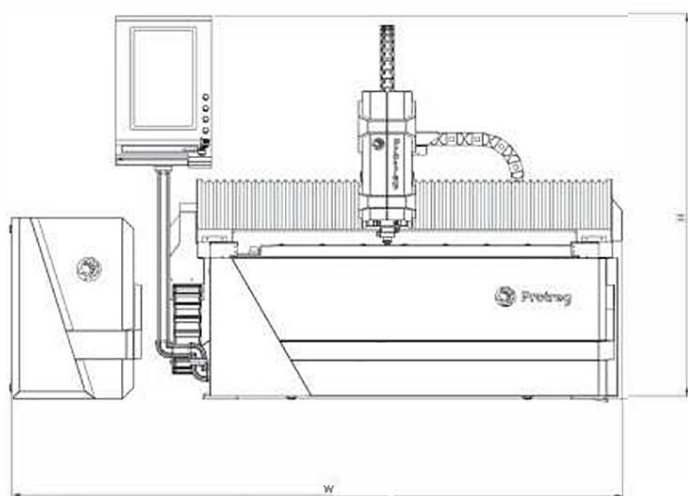
Открытая серия АЛЬФА лазер

- 21-дюймовый сенсорный экран
- Контроллер ЧПУ на базе Windows
- Панель оператора
- Безопасные входы и выходы для модуля. охладитель
- Автоматическая система контроля высоты
- Решение проблем с удаленным подключением
- Автоматическая система смазки
- ЛАЗЕРНАЯ РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА
- Движение по 3 осям (X, Y, Z)
- Серводвигатель и набор драйверов
- Планетарный редуктор
- Рельсы высокой точности.
- Высокоточная винтовая передача и рейка
- Кабельные лотки по осям X, Y, Z
- Стол с гидравлической системой с ЧПУ-управлением (опция)
- Фиксированная система панели управления
- 3 кнопки аварийной остановки
- Программа рисования



ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕЗОНАТОРА

Резонатор	watt	1000	2000	3000
Многомодовый ВРР	rad		<2.8, 1.7 Тип.	
Стабильность питания	%		± 1	
Одномодовое оптоволоконное ядро	µm		100	
Расход охлаждающей жидкости	l/min		2	
толщина				
ЧЕРНАЯ СТАЛЬ (S235JR,S355MC)	mm	8	16	18
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (AISI 304)	mm	3	6	8
АЛЮМИНИЙ (ALMG3)	mm	3	6	8
МЕДЬ (CU-ETP)	mm	2	4	5
МЕДЬ (CUZN37)	mm	2	4	5
Максимальная скорость модуляции	kHz		50	
длина волны	nm		1075 ± 10	
Вспомогательные газы				
кислород			0,5-6 бар	
АЗОТ			0,5-25 бар	
СУХОЙ ВОЗДУХ			0,5-25 бар	



КОМПАКТНЫЙ ЛАЗЕРНЫЙ СТАНОК ОТКРЫТОЙ СЕРИИ

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Длина рабочей зоны	mm	1500x3000	2000x4000	2000x6000
Максимум. Загрузка	kg	1000	1750	2650
движения осей				
X, Y СТОЛ ОСИ/СЕРВОМОТОРА (B)	mm	3220	4370	6570
Y, ОСИ / МОСТ СЕРВОМОТОРА (A)	mm	1590	2090	2090
Z, ОСИ режущая головка с серводвигателем	mm	150	150	150
Ускорение	Г	1-2	1-2	1-2
Максимальная скорость оси	m/min	113 (результат скорости)(X,Y скорость одной оси 80 м/млн)		
Размеры машины (ДxШxВ)	mm	4750x2650x2005	6000x3150x2005	8200x3150x2005
масса	kg	3250	4250	5200
Ось машины		4 оси (X, Y, Z, U)		
Точность позиционирования	mm	±0,1		
Точность повторения	mm	±0,05		
ЧПУ		✓	✓	✓
Сеть программного обеспечения CAD-CAM		✓	✓	✓
сеть		сеть		
Панель управления		21-дюймовый сенсорный экран, psl. клавиатура промышленного типа, клавиши ПЛК		



ЗАКРЫТАЯ СЕРИЯ БЕТА ЛАЗЕР

- 21-дюймовый сенсорный экран
- Контроллер ЧПУ на базе Windows
- Панель оператора
- Безопасные входы и выходы для модуля охлаждения
- Автоматическая система контроля высоты
- Решение проблем с удаленным подключением
- Автоматическая система смазки
- ЛАЗЕРНАЯ РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА
- Движение по 3 осям (X, Y, Z)
- Серводвигатель и набор драйверов
- Планетарный редуктор
- Рельсы высокой точности.
- Высокоточная винтовая передача и рейка
- Кабельные лотки по осям X, Y, Z
- Стол с гидравлической системой с ЧПУ-управлением (опция)
- Фиксированная система панели управления
- 3 кнопки аварийной остановки
- программа рисования



ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗОНАТОРА

Резонатор Многомодовый	watt	1000	2000	3000	4000	6000	8000
Многомодовый ВРР	rad	<2,8,1.7 Тип.			2.0, 3.3, 5.0, 6.0		
Стабильность питания	%	±1	±1	± 1	± 2	±2	±2
Одномодовое оптоволоконное	µm	100			50,100,150,200		
ядро Расход охлаждающей жидкости	l/min	2			2		
ЧЕРНАЯ СТАЛЬ (S235JR,S355MC)	mm	8	16	18	20	20	25
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (AISI 304)	mm	3	6	8	10	12	14
АЛЮМИНИЙ (ALMG3)	mm	3	6	8	10	12	14
МЕДЬ (CU-ETP)	mm	2	4	5	6	8	12
МЕДЬ (CUZN37)	mm	2	4	5	5	8	12
Максимальная модуляция	kHz	50	50	50	50	50	50
отношение длины волны	nm	1075 ±10			1074 ±6		
Вспомогательные газы							

КИСЛОРОД

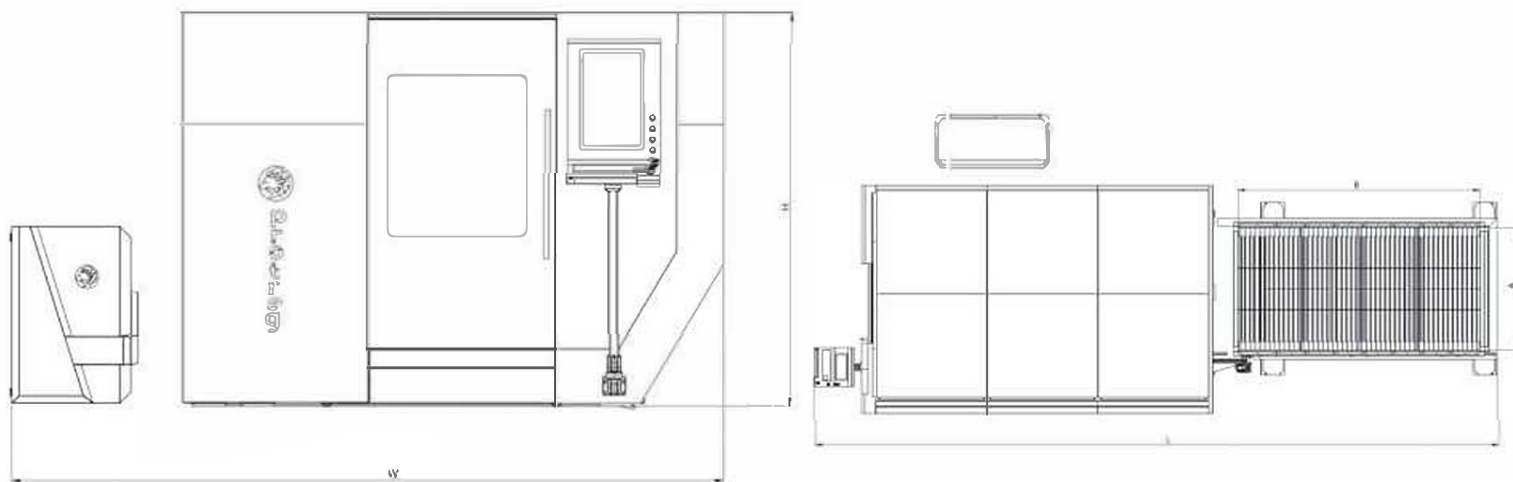
0.5-6 бар

АЗОТ

0.5-25 бар

сухой воздух

0.5-25 бар



КОМПАКТНАЯ МОДЕЛЬ, ЗАКРЫТЫЕ СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ СЕРИИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочая область	mm	1500x3000	2000x4000	2000x6000
максимальная загрузка	kg	1500	2750	4000
движения оси	-			
ТАБЛИЦА ОСИ X,U/СЕРВОМОТОРА (B)	mm		4370	6570
Ось Y / СЕРВОМОСТ (A)	mm		2090	2090
Z, РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА ОСИ/СЕРВОМОТОРА	mm	150	150	150
Ускорение	г	1-2		1-2
Максимальная скорость осей	м/мин	141 (результат скорости) (скорость осей X, Y 100 м/мин)		
Шаттл	Палитра	Автоматический (двойной поддон)		
Размер машины	mm	8000x2650x2005	10500x3150x2005	13000x.3150x2005
масса	kg	5000	6750	9000
оси станка		4 оси (X,Y,Z,U)		
Точность позиционирования	mm	± 0,1		
Точность повторения	mm	± 0,05		
ЧПУ	-	✓	✓	✓
CAD-CAM ПРОГРАММА		✓	✓	✓
СЕТЬ	-	сеть		

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

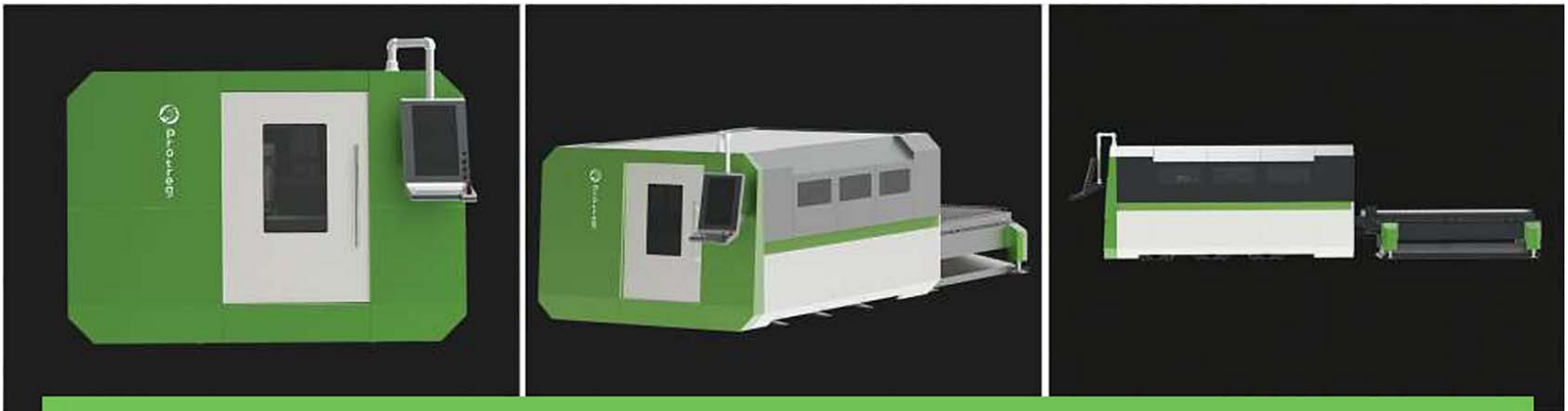
21-дюймовый сенсорный экран, ps1. клавиатура промышленного типа, клавиши ПЛК



Closed Series DELTA

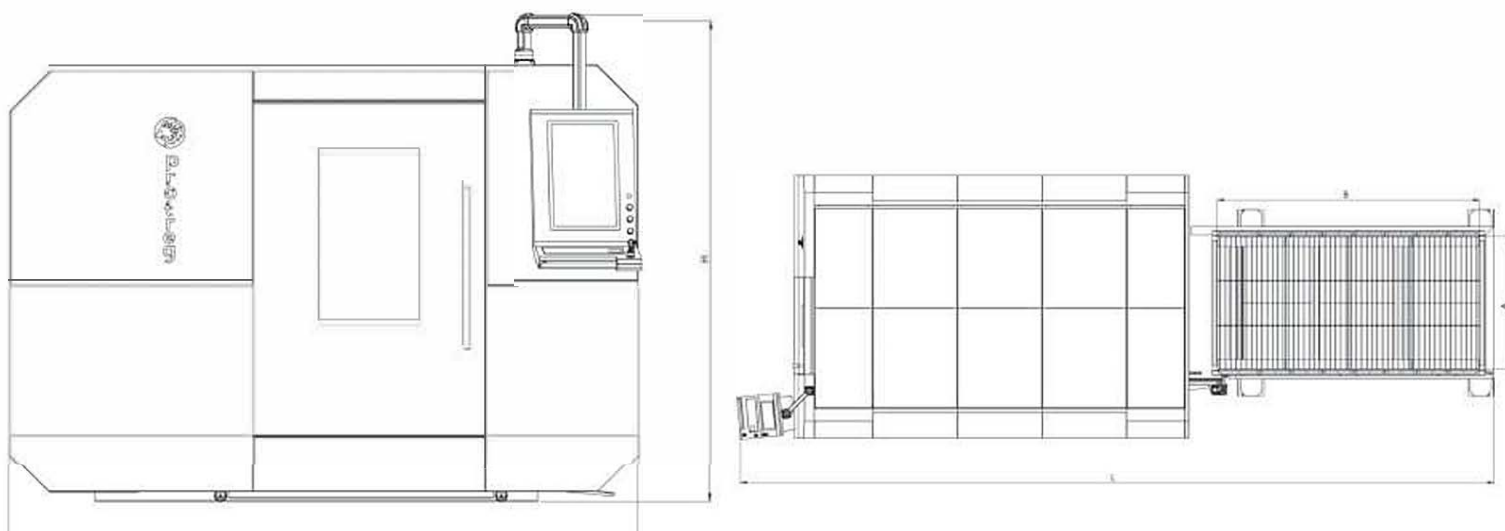
LASER

- 21-дюймовый сенсорный экран
- Контроллер ЧПУ на базе Windows
- Панель оператора
- Безопасные входы и выходы для модуля охлаждения
- Автоматическая система контроля высоты
- Решение проблем с удаленным подключением
- Автоматическая система смазки
- ЛАЗЕРНАЯ РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА
- Движение по 3 осям (X, Y, Z)
- Серводвигатель и набор драйверов
- Планетарный редуктор
- Рельсы высокой точности.
- Высокоточная винтовая передача и рейка
- Кабельные лотки по осям X, Y, Z
- Стол с гидравлической системой с ЧПУ-управлением (опция)
- Фиксированная система панели управления
- 3 кнопки аварийной остановки
- программа рисования



RESONATOR SPECIFICATIONS

Резонатор Многомодовый	watt	4000	6000	8000	10000	12000	15000
Многомодовый ВРР	rad	2,0,3.3, 5.0, 6.0				2,0,3.3, 5.0, 6.0	
Стабильность питания	%	±2	±2		±2	±2	±2
Одномодовое оптоволоконное	µm	50, 100, 150, 200				<2.2 @ 50 µm, 2.0 typ., <4.0 @ 100 µm, 3.3 typ., <6.0 @ 150 µm, 5.0 typ., <8.0 @ 200 µm, 6.0 typ.	
ядро Расход охлаждающей жидкости	l/min	2				2	
ЧЕРНАЯ СТАЛЬ (S235JR,S355MC)	mm	20	25	25	30	30	
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (AISI 304)	mm	10	12	14	20	25	
АЛЮМИНИЙ (ALMG3)	mm	10	12	14	20	25	
МЕДЬ (CU-ETP)	mm	6	8	12	16	20	
МЕДЬ (CUZn37)	mm	6	8	12	16	20	
Максимальная модуляция	kHz	50	50	50	50	50	50
отношение длины волны	nm	1074±6				1070 ±5	
Вспомогательные газы	-						
КИСЛОРОД	-					0.5-6 бар	
АЗОТ	-					0.5-25 бар	
сухой воздух	-					0.5-25 бар	



CLOSED LASER SERIES COMPACT TYPE CUTTING MACHINES

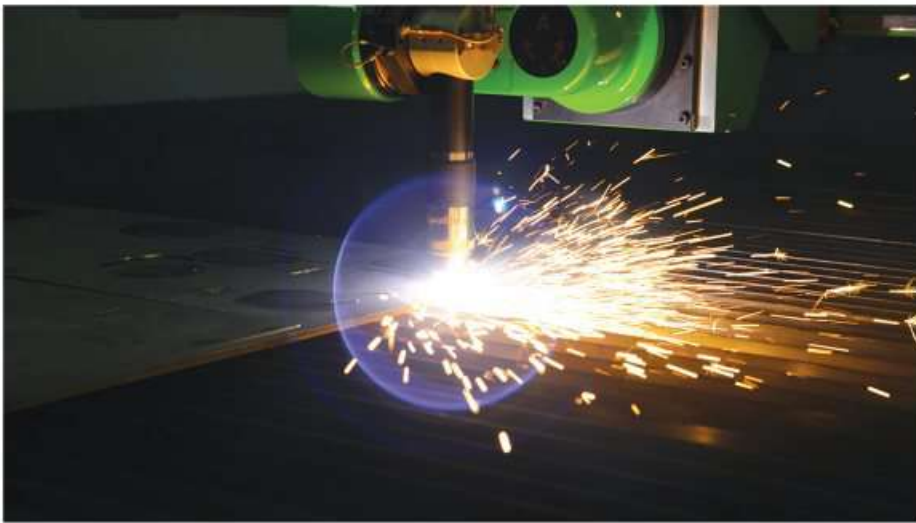
Рабочая область	mm	1500x3000	2000x4000	2000x6000
максимальная нагрузка движения	kg	1500	2750	4000
движения оси	-	-	-	-
ТАБЛИЦА ОСИ X,U/СЕРВОМОТОРА (В) Ось	mm	3220	4370	6570
Y / СЕРВОМОСТ (А)	mm	1590	2090	2090
Z, РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА ОСИ/СЕРВОМОТОРА	mm	150	150	150
Ускорение		2,5-3,5	2,5-3,5	2,5-3,5
Максимальная скорость осей		169 (результат скорости) (скорость осей X, Y 100 м/мин)		
Шаттл	Палитра	Автоматический (двойной поддон)		
Размер машины	mm	9000x3100x2300		
масса	КГ	9000	12500	16000
оси станка	-	4 оси (X,Y,Z,U)		
Точность позиционирования	mm	± 0,1		
Точность повторения	mm	± 0,05		
ЧПУ	-	✓	✓	✓
CAD-CAM ПРОГРАММА	-	✓	✓	✓
СЕТЬ	-			
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	-	21-дюймовый сенсорный экран, ps1. клавиатура промышленного типа, клавиши ПЛК		

Таблица толщины и скорости лазерной резки

Толщина	500W	1000w	1500W	2000W	3000W	4000W	6000W	8000W	10000W	12000W	
			скорость м/мин		скорость м/мин		скорость м/мин		скорость м/мин		
УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ (Q235A)	1	7.0-9.0	8.0-10	15-26	24-30	30-40	33-42	35-42	35-42	35-42	
	2	3.0-4.5	4.0-6.5	4.5-7.0	4.7-6.0	4.8-7.5	5.2-8.0	6.0-8.0	6.2-10	7.0-12	
	3	1.8-3.0	2.4-3.0	2.6-4.0	3.0-4.8	3.3-5.0	3.5-5.5	3.8-6.5	4.0-7.0	4.2-7.5	
	4	1.3-1.5	2.0-2.4	2.5-3.0	2.8-3.5	3.0-4.2	3.1-4.8	3.5-5.0	3.5-5.5	3.5-5.5	
	5	0.9-1.1	1.5-2.0	2.0-2.5	2.2-3.0	2.6-3.5	2.7-3.6	3.3-4.2	3.3-4.5	3.3-4.5	
	6	0.6-0.9	1.4-1.6	1.6-2.2	1.8-2.6	2.3-3.2	2.5-3.4	2.8-4.0	3.0-4.2	3.0-4.2	
	8		0.8-1.2	1.0-1.4	1.2-1.8	1.8-2.6	2.0-3.0	2.2-3.2	2.5-3.5	2.5-3.5	
	10		0.6-1.0	0.8-1.1	1.1-1.3	1.2-2.0	1.5-2.0	1.8-2.5	2.2-2.7	2.2-2.7	
	12		0.5-0.8	0.7-1.0	0.9-1.2	1.0-1.6	1.2-1.8	1.2-2.0	1.2-2.1	1.2-2.1	
	14			0.5-0.7	0.7-0.8	0.9-1.4	0.9-1.2	1.5-1.8	1.7-1.9	1.7-1.9	
	16				0.6-0.7	0.7-1.0	0.8-1.0	0.8-1.5	0.9-1.7	0.9-1.7	
	18				0.4-0.6	0.6-0.8	0.65-0.9	0.65-0.9	0.65-0.9	0.65-0.9	
	20					0.5-0.8	0.6-0.9	0.6-0.9	0.6-0.9	0.6-0.9	
	22					0.4-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.5-0.8	0.5-0.8	
	25						0.3-0.5	0.3-0.5	0.3-0.7	0.3-0.7	
	нержавеющая сталь (201)	1	8.0-13	18-25	20-27	24-30	30-35	32-40	45-55	50-66	60-75
		2	2.4-5.0	7.0-12	8.0-13	9.0-14	13-21	16-28	20-35	30-42	40-55
		3	0.6-0.8	1.8-2.5	3.0-5.0	4.0-6.5	6.0-10	7.0-15	15-24	20-30	27-38
		4		1.2-1.3	1.5-2.4	3.0-4.5	4.0-6.0	5.0-8.0	10-16	14-21	18-25
		5		0.6-0.7	0.7-1.3	1.8-2.5	3.0-5.0	4.0-5.5	8.0-12	12-17	15-22
		6			0.7-1.0	1.2-2.0	2.0-4.0	2.5-4.5	6.0-9.0	8.0-14.0	12-15
		8				0.7-1.0	1.5-2.0	1.6-3.0	4.0-5.0	6.0-8.0	8.0-12.0
		10					0.6-0.8	0.8-1.2	1.8-2.5	3.0-5.0	6.0-8.0
		12					0.4-0.6	0.5-0.8	1.2-1.8	1.8-3.0	3.0-5.0
		14						0.4-0.6	0.6-0.8	1.2-1.8	1.8-3.0
20								0.4-0.6	0.6-0.7	1.2-1.8	
25									0.5-0.6	0.6-0.7	
30									0.4-0.5	0.5-0.6	
алюминий	1	4.0-5.5	6.0-10	10-20	15-25	25-38	35-40	45-55	50-65	60-75	
	2	0.7-1.5	2.8-3.6	5.0-7.0	7-10	10-18	13-25	20-30	25-38	33-45	
	3		0.7-1.5	2.0-4.0	4.0-6.0	6.5-8.0	7.0-13	13-18	20-30	25-35	
	4			1.0-1.5	2.0-3.0	3.5-5.0	4.0-5.5	10-12	13-18	21-30	
	5			0.7-1.0	1.2-1.8	2.5-3.5	3.0-4.5	5.0-8.0	9.0-12	13-20	
	6				0.7-1.0	1.5-2.5	2.0-3.5	4.0-6.0	4.5-8.0	9.0-12	
	8				0.6-0.8	0.7-1.0	0.9-1.6	2.0-3.0	4.0-6.0	4.5-8.0	
	10					0.4-0.7	0.6-1.5	1.0-2.0	2.2-3.0	4.0-6.0	
	12					0.3-0.45	0.4-0.6	0.8-1.4	1.5-2.0	2.2-3.0	
	16						0.3-0.4	0.6-0.8	1.0-1.6	1.5-2.0	
	20							0.5-0.7	0.7-1.0	1.0-1.6	
	25								0.5-0.7	0.7-1.0	
	35									0.5-0.7	
латунь	1	4.0-5.5	6.0-10	8.0-13	10-16	20-35	25-30	45-55	55-65	65-75	
	2	0.5-1.0	2.8-3.6	3.0-4.5	4.5-7.5	6.0-10	8.0-12	25-30	30-40	33-45	
	3		0.5-1.0	1.5-2.5	2.5-4.0	4.0-6.0	5.0-6.5	12-18	20-30	25-40	
	4			1.0-1.6	1.5-2.0	3.0-5.0	3.2-5.5	8.0-10	10-18	15-24	
	5			0.5-0.7	0.9-1.2	1.5-2.0	2.0-3.0	4.5-6.0	7.0-9.0	9.0-15	
	6				0.4-0.7	1.0-1.8	1.4-2.0	3.0-4.5	4.5-6.5	7.0-9.0	
	8					0.5-0.7	0.7-1.0	1.6-2.2	2.4-4.0	4.5-6.5	
	10						0.2-0.4	0.8-1.2	1.5-2.2	2.4-4.0	
	12							0.2-0.4	0.8-1.5	1.5-2.2	
	14								0.4-0.6	0.6-0.8	

Примечание. Данные в этой таблице приведены только для справки!

1. Различная оптоволоконная оптика, качество материала, газы, оптические линзы, схемы резки и т. д. будут влиять на резку. скорость и необходимость регулировки в соответствии с условиями на месте;
2. Желтая часть - резка азотом (чистый азот), зеленая часть - резка кислородом (чистый кислород);
3. Лазерная резка при обработке предельного материала неэффективна и эффект будет снижен, не может быть непрерывная обработка;
4. При резке материалов с высокими антикоррозионными свойствами, таких как медь и алюминий, следует обратить внимание на корректировка процесса. Не рекомендуется непрерывно обрабатывать в течение длительного времени



ВЛАСТЬ ИСТОЧНИК



ТЕХНОЛОГИЯ ПАРТНЕРЫ

Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™

Kjellberg[®]
FINSTERWALDE

Eckelmann



ATLANTA

igus[®]

KOLLMORGEN



IPG
PHOTONICS[®]

Panasonic

SCHNEEBERGER
LINEAR TECHNOLOGY



S&A[®]

Raycus

PRECITEC

WINMAN[®]

RAYTOOLS

nLIGHT

MAX 创鑫激光