



**Ваш
эксперт
в лазерной
резке**





Содержание

СТАНКИ ДЛЯ РАСКРОЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

Станки для старта	
O серия	12
J серия New	14
Высокопроизводительные станки	
PRO серия	16
HF S серия New	18
HF Compact серия	20
Ультрапроизводительные станки	
HF серия	22
HF Expert серия	24
HF Maglev серия	26
BF серия	28
Широкоформатные станки	
S Pro серия New	30
LFC серия New	32
Раскрой металла в рулонах	
RBC серия New	34
GRC серия New	36
Автоматизация производства	
SLU серия	38
ALU серия	40
Дополнительные опции	42
Функции резки	44

Четыре патрона	
PX-F серия	58
Станки для раскроя балки	
HBF серия	60
HLBF серия New	62
Автоматизация производства	64
Дополнительные опции	66
Функции резки	68

5-ОСЕВЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ СТАНКИ

WT серия	72
WS серия	74
WD серия	76

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА

Лазерная сварка и очистка	
FS серия	80
Гибка металла	
HBE серия New	82
HBD серия	84
HBS серия	86
HBI серия New	88
Автоматизация производства	90
Дополнительные опции	91
Скорости резки листового металла	92
Скорости резки трубы и профиля	94
Программное обеспечение	95
Наши клиенты	96
Сервис	100

ЛАЗЕРНЫЕ ТРУБОРЕЗЫ И БАЛКОРЕЗЫ

Один патрон	
P Plus серия New	48
Два патрона	
TD Pro серия New	50
PD серия	52
Три патрона	
PLT серия New	54
TX-T серия	56

Производитель оставляет за собой право в любой момент без обязательного извещения вносить изменения в комплектацию, дизайн и характеристики, не ухудшающие качество товара.

Лидеры отрасли выбирают HL





Эксклюзивный партнер



На всей территории России открыто 23 филиала. Это обширное присутствие на рынке позволяет нам быть близко к нашим клиентам, стремясь обеспечить высокий уровень обслуживания и доверия в каждом регионе.



Компания **СТМ** имеет три крупных склада для хранения оригинальных запчастей и расходных материалов общей площадью свыше 12 000 м², благодаря чему работоспособность станка восстанавливается за самые кратчайшие сроки.



Наши сервисные специалисты обладают высокой компетентностью, что позволяет успешно осуществлять пусконаладочные работы, обучение, обслуживание и обеспечивать бесперебойную и эффективную работу вашего оборудования. Собственный авторизованный сервисный центр. Ежегодные обучения в Китае на производственных базах **HL**.

SE
RV

Сервисная служба **СТМ** проводит гарантийное и постгарантийное обслуживание на протяжении всего срока эксплуатации станка. Сервис-инженеры **СТМ** на связи с каждым клиентом в режиме 24/7. Собственная чистая комната по ремонту лазерных голов и источников.

30
Years

Совершая покупку у нас, вы приобретаете не просто оборудование от надежного поставщика, а инвестируете в решение, подкрепленное более чем 30-летним опытом с профессиональным промышленным оборудованием. Запущено более 1500 станков с ЧПУ.



Наша команда предоставляет полноценные комплексные решения по проектированию производства «под ключ». В наши услуги включена не только поставка систем лазерной резки, но также экспертный подбор сопутствующего оборудования.

СТМ – эксклюзивный партнер HL в России с 2016 года!

СТМ с 1995 года специализируется на поставках различных станков и расходных материалов для металлообработки. Одно из важнейших направлений – станки раскроя металла с ЧПУ.

СТМ является единственной компанией на российском рынке, которая может поставлять высокопроизводительные системы лазерного раскроя **HL** всех серий и мощностей.

Благодаря большому опыту работы мы понимаем, насколько важна грамотная сервисная поддержка, которая быстро решает все возникающие проблемы и помогает использовать оборудование на максимум. Наши специалисты прошли полное обучение, включая стажировки на производстве. Клиенты и партнеры могут рассчитывать на полную поддержку как на этапе выбора необходимого оборудования и материалов, так и на этапе обучения и дальнейшего сопровождения.

Помимо поставки станков, **СТМ** предлагает промышленным компаниям консультации и помощь в проектировании обрабатывающего производства «под ключ». Инжиниринговый центр компании решает вопросы подбора необходимого оборудования, разрабатывает производственные карты, проводит обучение специалистов и оказывает максимальную поддержку в освоении оборудования.

СТМ – ваш надежный партнер на долгие годы!

«В 2025 году как никогда важно иметь рядом надежного партнера, способного поддержать в любых условиях. Компания «СТМ» отличается от многих поставщиков своим комплексным подходом и вниманием к каждому клиенту. Мы не просто поставляем решения – мы строим отношения. Наш приоритет – быть для наших клиентов тем самым устойчивым фундаментом, на котором можно уверенно развивать бизнес сегодня и в будущем».

*Сергей Масюков,
генеральный директор ООО «СТМ»*



HL Club

Бизнес-сообщество лидеров металлообработки!

HL Club – это сообщество для владельцев лазерных станков **HL** и ведущих игроков отрасли металлообработки. Это бизнес-платформа, объединяющая предпринимателей, технологических экспертов и амбициозных лидеров, стремящихся к развитию, инновациям и расширению партнерской сети.

Преимущества участия в **HL Club**:

- **Приоритетный доступ к инновациям**
Первыми узнавайте о новинках, разработках и технологических решениях, которые ещё не вышли на массовый рынок
- **Профессиональное комьюнити**
Живое сообщество коллег и единомышленников, где легко обмениваться опытом, искать партнёров и обсуждать актуальные вызовы отрасли
- **Индустриальные туры в Китай**
Возможность лично посетить крупнейшие заводы, увидеть производство лазерного оборудования
- **VIP-мероприятия и бизнес-вечера**
Участие в закрытых встречах и форумах, где рождаются идеи, стратегии и новые направления для роста
- **Информационная поддержка**
Доступ к аналитике, трендам, кейсам и рекомендациям, которые помогут масштабировать ваш бизнес
- **Эксклюзивные условия**
Доступ к специальным предложениям, закрытым акциям и индивидуальным условиям приобретения оборудования **HL**
- **Экспертиза отрасли**
HL входит в Ассоциацию развития стального строительства (**АРСС**) и сотрудничает с ключевыми игроками рынка, включая **Evrz Steel Building** и лидеров в сфере лазерных технологий. Вместе мы делимся экспертизой, развиваем тренды и продвигаем инновации

HL Club – это клуб избранных, выбирающих качество, развитие и влияние. Здесь формируется будущее отрасли металлообработки.

Если вы хотите быть не просто участником рынка, а его лидером – добро пожаловать в **HL Club**. Присоединяйтесь к тем, кто двигает индустрию вперед.





О компании HL

Крупнейший мировой производитель промышленного лазерного оборудования. Более 25 лет на рынке

10.91 % доли годового дохода вкладывается в НИОКР

Численность свыше 15 000 чел. (6500+ чел. в НИОКР)

8100+ патентов

Производственная площадь 1 000 000 м²

20 производственных технопарков

Станочный парк стоимостью свыше \$70 млн (Mazak, DMG, Mitsubishi, Okuma)

Член правления LIA (Лазерный институт Америки) совместно с TRUMPF, IPG

Более 200 моделей станков лазерной обработки:

- Системы 2D-раскроя
- Лазерные труборезы
- Системы 3D-раскроя
- Лазерные маркеры
- Лазерные сварочные аппараты
- Лазерные граверы
- Лазерные индикаторы
- Системы автоматизации
- Роботы

Входит в «ТОП-50 интеллектуальных производств Китая»

Стандарты ISO9001 и ISO14001, сертификация CE

Более 45 представительств по всему миру

Поставлено более 30 000 систем лазерного раскроя по всему миру

Компания **HL** была основана в 1996 году. За прошедшую четверть века стала мировым лидером в производстве и поставках промышленного оборудования, систем автоматизации и передовых решений в области лазерных технологий.

Главной целью компании являются разработка и внедрение инноваций, которые позволяют создавать высокопроизводительные, эффективные и надежные лазерные системы для решения задач клиентов. Ставя перед собой такие цели, **HL** создает промышленное производство будущего и твердо идет в ногу со временем.

Для решения различных задач клиентов **HL** производит более 200 моделей лазерных станков, в том числе лазерные маркеры, лазерные сварочные аппараты, оборудование для 3D-раскроя, роботов и многое другое.

Благодаря огромному опыту и многочисленным открытиям в области лазерной резки компания **HL** способна создавать производственные решения, применяемые в любой отрасли промышленности!

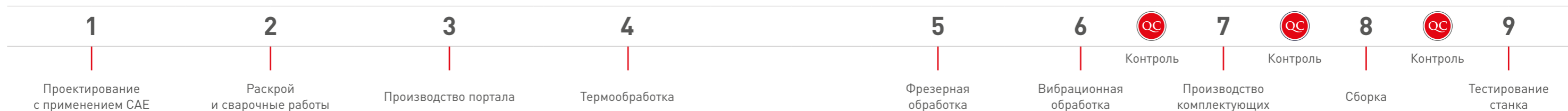
3D VR Reality

Центр инновационных разработок

490 000 м²



Виртуальный 3D-тур



1-й этап. НИОКР HL – это 25-летний опыт инженеров и сотрудничество с ведущими производителями компонентов со всего мира. Уже на этапе проектирования моделируются различные тяжелые условия эксплуатации, чтобы исключить все возможные слабые места в конструкции будущего оборудования. Система инженерного расчета и анализа включает в себя несколько важных разделов: расчет статических напряжений; анализ частотных колебаний и резонанса; расчет жесткости конструктива; оценка усталостной прочности; устойчивость к вибрациям; тепловой расчет станка.

2-й этап. Подразделение металлоконструкций HL производит раскрой элементов конструкции будущего станка с помощью автоматизированной линии лазерного раскроя. Последующие сварочные работы производятся на сварочных постах.

3-й этап. Рабочий портал изготавливается из стабильного алюминия специально подобранного сплава. Имеет облегченный вес и высокую жесткость. Толщина стенки 12 мм с дополнительными ребрами обеспечивает стабильность геометрии, минимальные вибрации, увеличивая точность резки и срок службы.

4-й этап. На данном этапе станина помещается в промышленную печь, оснащенную нагревательными тэнами, которая позволяет произвести термоотпуск металлоконструкции, что гарантирует снятие всех внутренних напряжений конструкции, возникающих в процессе сварки.

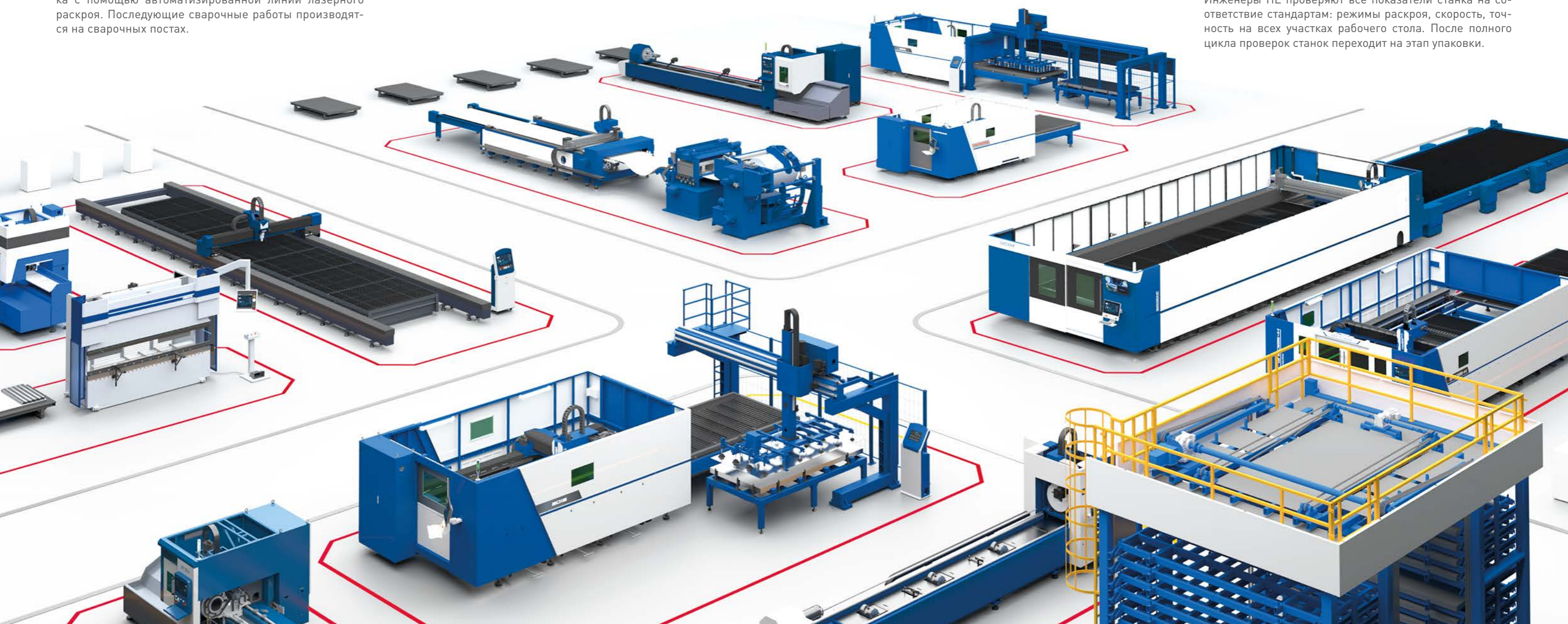
5-й этап. Мехобработка производится на обрабатывающих центрах Mitsubishi. Размеры данного центра позволяют производить обработку станины целиком. Все плоскости фрезеруются одноэтапно, что гарантирует высокую степень соосности направляющих и точность отверстий.

6-й этап. Вибрационная обработка снимает возможные напряжения, возникающие в процессе обработки. Далее станина отправляется в отдельную зону сборочного поста, оборудованного каменными поверочными плитами. Для дополнительного контроля и безупречной сборки применяется лазерный интерферометр Reneshaw.

7-й этап. HL производит все необходимые компоненты для сборки станков на своих заводах. Фрезеровка отдельных деталей выполняется на 120 прецизионных вертикальных фрезерных центрах с ЧПУ Mazak, которые установлены на одном из заводов HL.

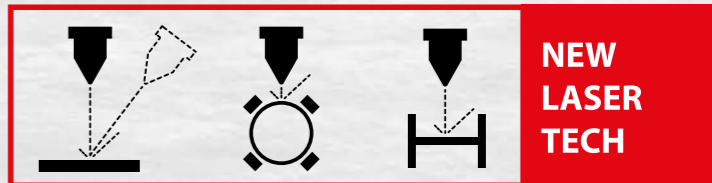
8-й этап. Полная сборка в соответствии со спецификацией: монтаж электрической части, систем пневматики и гидравлики, установка серводвигателей, линейных направляющих и зубчатой рейки. С помощью специальных измерительных приборов проверяется прецизионность и плавность хода.

9-й этап. Тестирование происходит в течение 10 дней. Инженеры HL проверяют все показатели станка на соответствие стандартам: режимы раскроя, скорость, точность на всех участках рабочего стола. После полного цикла проверок станок переходит на этап упаковки.





Возможности HL



Автономное производство 24/7



Цех «под ключ»



Резка металла толщиной до 150 мм



Промышленная автоматизация

Ваши задачи

Наши решения



Резка под углом «Bevel»



Модели станков под задачи клиента



Мощность источников до 60 кВт



XXL-труборезы и балкорезы



Станки для раскроя листового металла

HL предлагает широкий модельный ряд лазерных станков для 2D-резки, от экономичных бюджетных серий до премиальных лазерных комплексов с системами автоматизации.

Лазерные комплексы HL отличаются повышенной стабильностью и надежностью в эксплуатации, способны работать с максимальной загрузкой в тяжелых условиях промышленного производства 24/7.

Лазерные станки HL для 2D-резки могут комплектоваться источниками мощностью до 60 кВт, что позволяет выполнять раскрой металла средних и больших толщин на максимальных скоростях.

Фирменная система дымоудаления, лазерная голова с эффективным охлаждением и защитой от отраженного излучения позволяют снизить расходы на замену линз. Лучшая производительность в своем классе, минимум остановок на сервис и топовые комплектующие от мировых компаний позволяют обеспечить быструю окупаемость оборудования.

Используйте возможности лазерной резки по максимуму вместе с HL!



Совмещенная технология лазерной и газокислородной резки позволяет обрабатывать металл толщиной до 150 мм. В зависимости от толщины материала используется либо высокоточная лазерная резка для тонких листов, либо комбинированный метод для толстых заготовок, включающий предварительный нагрев и последующую лазерную обработку.



Широкоформатные лазерные комплексы с рабочей зоной до 50 × 5 метров отличаются повышенной производительностью, максимальной экономичностью и гарантируют безупречное качество раскроя сверхбольших форматов листов металла.



Линия раскроя металла в рулонах может быть оборудована несколькими независимыми порталами. При необходимости можно увеличить количество голов, что позволит выполнять как синхронные задачи, так и независимые операции.



Станки с ультравысокой скоростью свободного хода. Превосходная динамика и точность даже при раскрое сложного контура. Повышение производительности на 50 %.



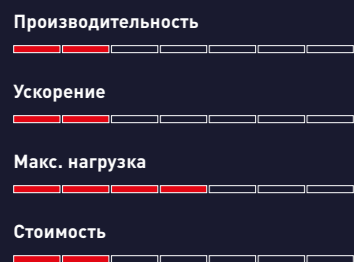
Раскрой под углом от 0° до 45° за счет использования специальной Bevel-платформы. Возможен раскрой под углом с высокой точностью, получая скошенные кромки, не требующие дополнительной обработки.



СЕРИЯ



Мощность, кВт
3/6/12



Преимущества серии:

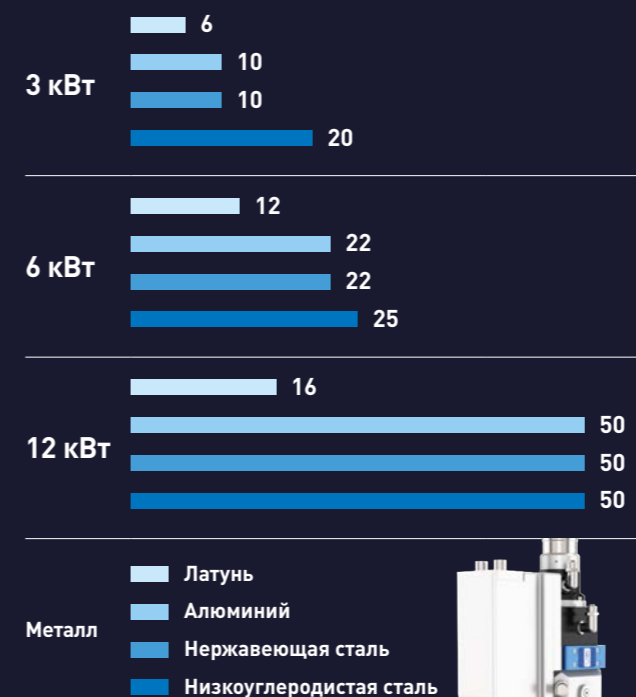
- Всегда в наличии
- Простая настройка и удобство эксплуатации
- Лучшая производительность в своем классе



Серия O – самая доступная линейка лазерных станков в модельном ряду HL. Отличный выбор для компаний, которые хотят перейти на лазерные технологии или заменить устаревшие плазменные станки.

Станки оснащены запатентованной системой удаления дыма, источником HL, шкафом управления, автоматической системой смазки направляющих, лазерной головой HL с защитой от столкновения, инновационной системой ЧПУ и программным обеспечением Metalix. Кабинетная защита и сменный стол отсутствуют.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Устройство защиты металла от царапин



Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, станок открытого типа (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (HCFA KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Techmech, T-WIN, K.H. Тайвань / Desboer KHP)
Линейные блоки подшипников и направляющие (T-WIN Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Smc Япония / Airtac Тайвань)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Elco Германия)
Встроенный шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Встроенный шкаф управления

Электрический шкаф встроен непосредственно в станок. Не занимает места. Меньше коммутаций. Собран по последним требованиям к безопасности и максимально простому обслуживанию станка.



Модель	G3015-0	G4020-0	G6015-0	G6020-0	G6025-0
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 1500	6000 × 2000	6000 × 2500
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03
Макс. скорость, м/мин	120	120	120	120	120
Ускорение	1.5G	1.5G	1.5G	1.5G	1.5G
Макс. вес нагрузки, кг	900	1600	2400	3800	5500
Габариты станка, мм	4800 × 2200 × 2000	5700 × 2900 × 2000	7900 × 2200 × 2000	7900 × 2900 × 2000	7900 × 3400 × 2000

СЕРИЯ J



New Model

Мощность, кВт
3/6/12

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

Преимущества серии:

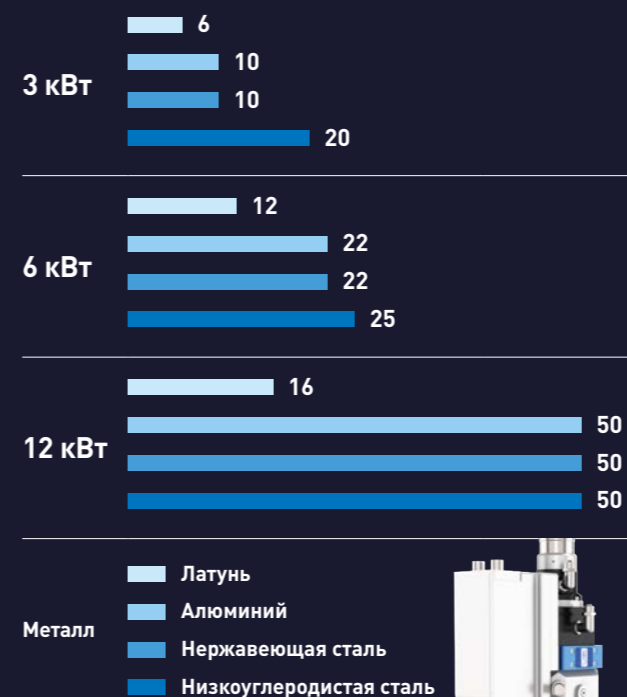
- Экономичность и производительность
- Надежные лазерные источники с ресурсом 100 000 часов
- Низкое энергопотребление



Обновленная серия J – это сочетание передовых технологий, высокой эффективности и удобства эксплуатации. Шкаф управления и лазерный источник теперь интегрированы в раму станка.

Оборудование оснащено новейшей системой ЧПУ, ПО Metalix и запатентованной системой удаления дыма. Станок имеет прочную, жесткую конструкцию станины для долгосрочной и надежной работы. Оснащен параллельным сменным рабочим столом для повышения производительности.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Устройство защиты металла от царапин
- Система автоматизации

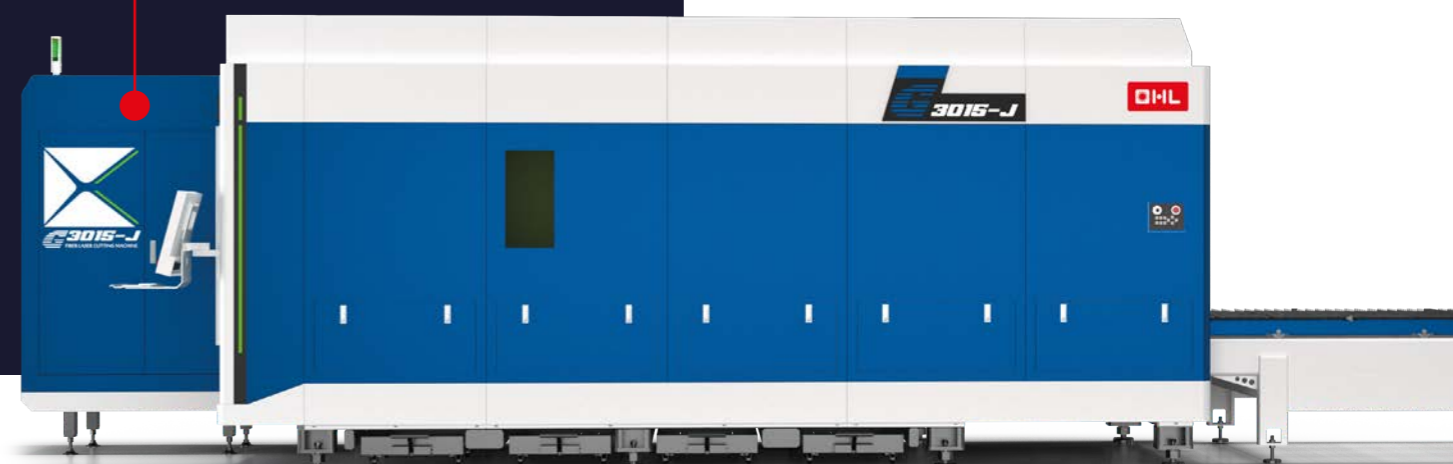
Встроенный шкаф управления

Электрический шкаф и лазерный источник интегрированы в раму станка. Такое решение позволяет сократить занимаемую площадь на 25 %, значительно ускорить монтаж и запуск оборудования, а также упростить техобслуживание.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, кабинетная защита станка, параллельный сменный стол (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Techmech, JUMP Тайвань / Тосо KHP)
Линейные блоки подшипников и направляющие (T-WIN Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Weidmuller Германия)
Встроенный шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Модель	G3015-J
Зона обработки, мм	3000 × 1500
Точность позиционирования, мм/м	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03
Макс. скорость, м/мин	120
Ускорение	1.5G
Макс. вес нагрузки, кг	1400
Габариты станка, мм	8200 × 2300 × 2000

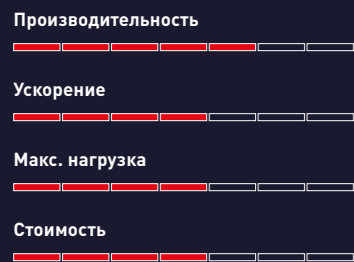


PRO

СЕРИЯ



Мощность, кВт
3/6/12



Преимущества серии:

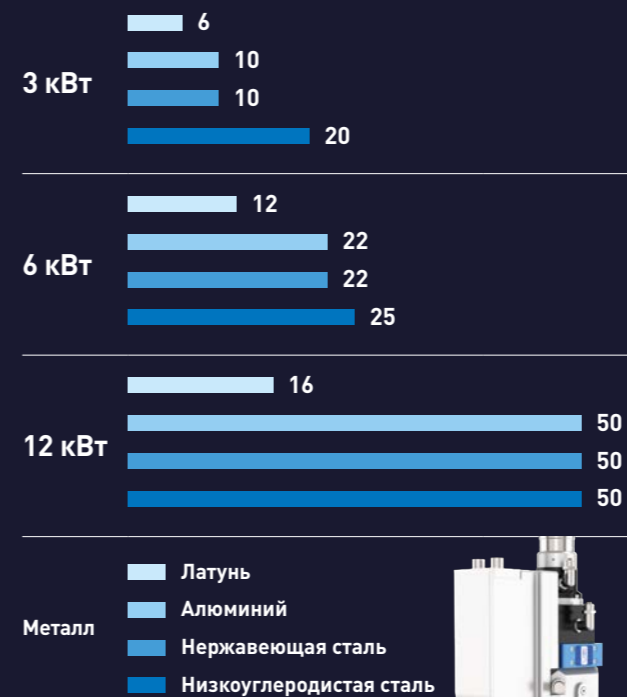
- Безупречное качество кромок
- Эффективная зональная система дымоудаления
- Удобство эксплуатации и обслуживания



Серия PRO – это промышленная высокопроизводительная линейка лазерных станков, обеспечивающая точность, высокую скорость и превосходное качество реза.

Благодаря передовой оптической системе с лазерной головкой нового поколения и встроенным автофокусом достигается стабильный и точный раскрой. Усиленная станина, лазерные источники до 12 кВт и высокоточная система ЧПУ позволяют обрабатывать широкий спектр материалов с ускорением до 2.5G. Серия PRO – выгодное решение для тех, кто выбирает производительность, точность и экономичность.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Устройство защиты металла от царапин
- Система автоматизации

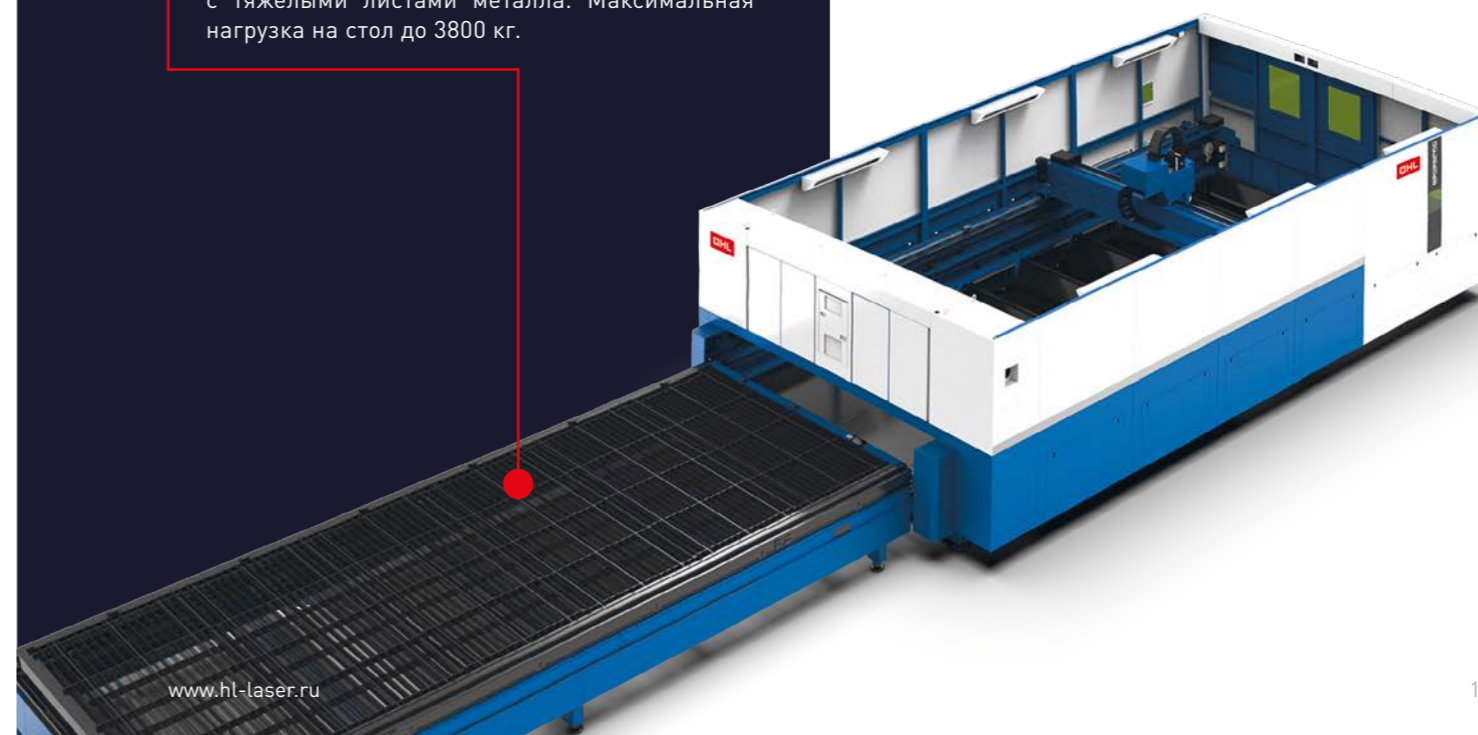
Параллельный сменный стол

Лазерный станок оснащен усиленным сменным столом с увеличенной грузоподъемностью. Быстрая смена рабочих зон и удобная работа с тяжелыми листами металла. Максимальная нагрузка на стол до 3800 кг.

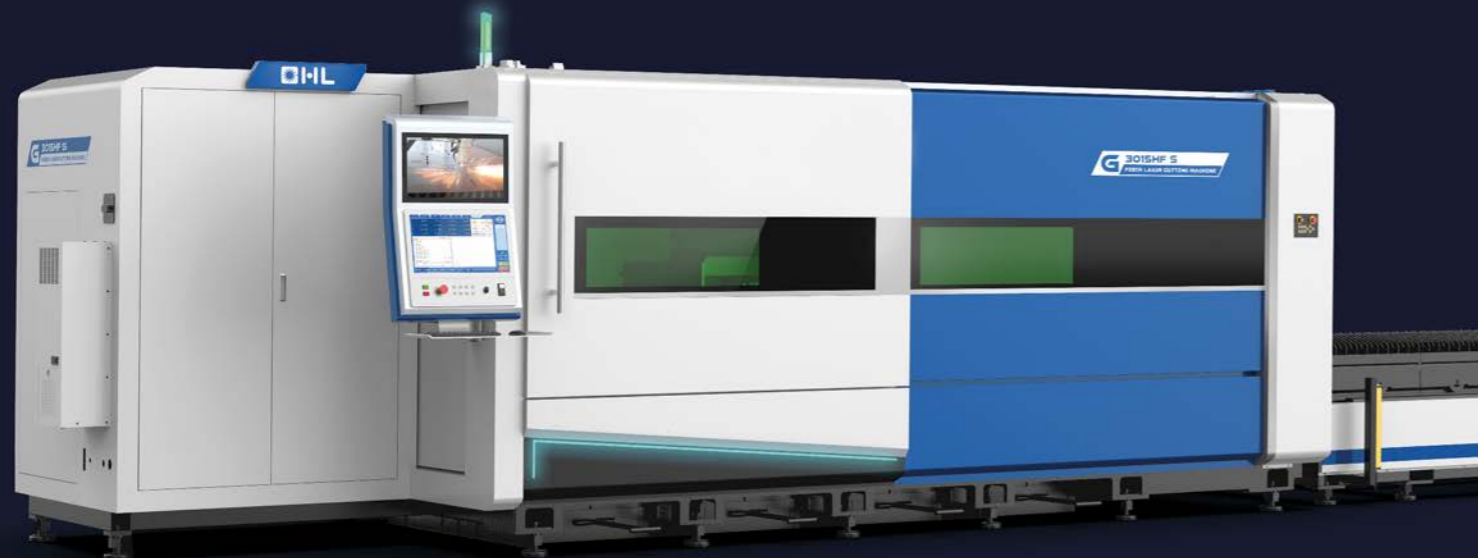
Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, кабинетная защита станка, параллельный сменный стол (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Svarog Чехия / Techmech Тайвань)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Roust Германия / T-WIN Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Weidmuller Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Модель	G3015PRO	G4020PRO	G6020PRO
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2000
Точность позиционирования, мм/м	±0.03	±0.03	±0.03
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03	±0.03
Макс. скорость, м/мин	140	140	140
Ускорение	2.5G	2.2G	1.8G
Макс. вес нагрузки, кг	1500	2600	3800
Габариты станка, мм	9200 × 3050 × 2200	10 950 × 3465 × 2100	15 000 × 3460 × 2100



HF S СЕРИЯ



New Model

Мощность, кВт
12 / 20 / 30 / 40

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

Преимущества серии:

- Экономичность и производительность
- Надежные лазерные источники с ресурсом 100 000 часов
- Низкое энергопотребление

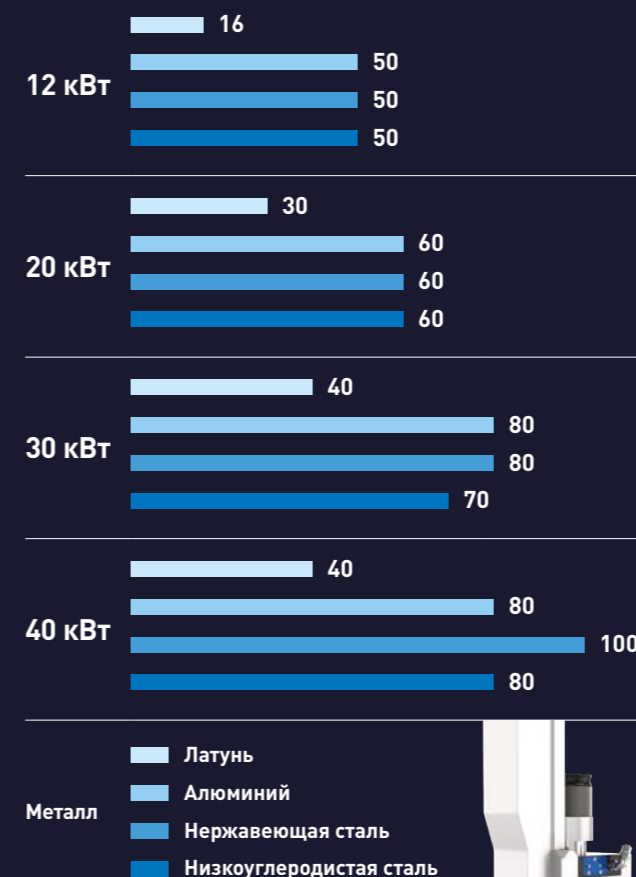


Серия HF S – новое поколение станков для лазерной резки, сочетающее передовые решения, эргономичный дизайн и высокие стандарты безопасности. Прочная станина и прецизионная трансмиссия обеспечивают точность и стабильность. Интеграция источника и шкафа управления экономит до 25 % занимаемой площади.

Станки спроектированы для эксплуатации в режиме 24/7. Минимальные затраты на обслуживание, высокая надежность и производительность позволяют добиться максимальной рентабельности, обеспечивая быструю окупаемость оборудования.

Модель	G3015 HF S	G4020 HF S	G6025 HF S	G8025 HF S
Зона обработки, мм	3100 × 1550	4100 × 2100	6150 × 2550	8150 × 2550
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03
Макс. скорость, м/мин	120	120	120	120
Ускорение	1.7G	1.7G	1.7G	1.7G
Макс. вес нагрузки, кг	1550	2750	7500	9900
Габариты станка, мм	9615 × 3040 × 2400	11 230 × 3560 × 2400	15 700 × 4170 × 2380	19 700 × 4170 × 2380

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Устройство защиты металла от царапин
- Система автоматизации

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, кабинетная защита станка, параллельный сменный стол (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Nidec-Shipmo Япония / Svarog Чехия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Roust Германия)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / MLS Lanny Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Weidmuller Германия)
Встроенный шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Параллельный сменный стол

Пока один стол используется для обработки заготовки, второй находится в позиции загрузки / выгрузки. Такая конструкция обеспечивает бесперебойную, синхронную работу оборудования в режиме 24/7.

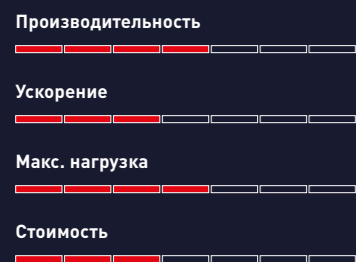


HF Compact

СЕРИЯ



Мощность, кВт
12 / 20 / 30 / 40



Преимущества серии:

- Экономия занимаемой площади на 25 %
- Боковая загрузка / разгрузка металла
- Простота в управлении и обслуживании

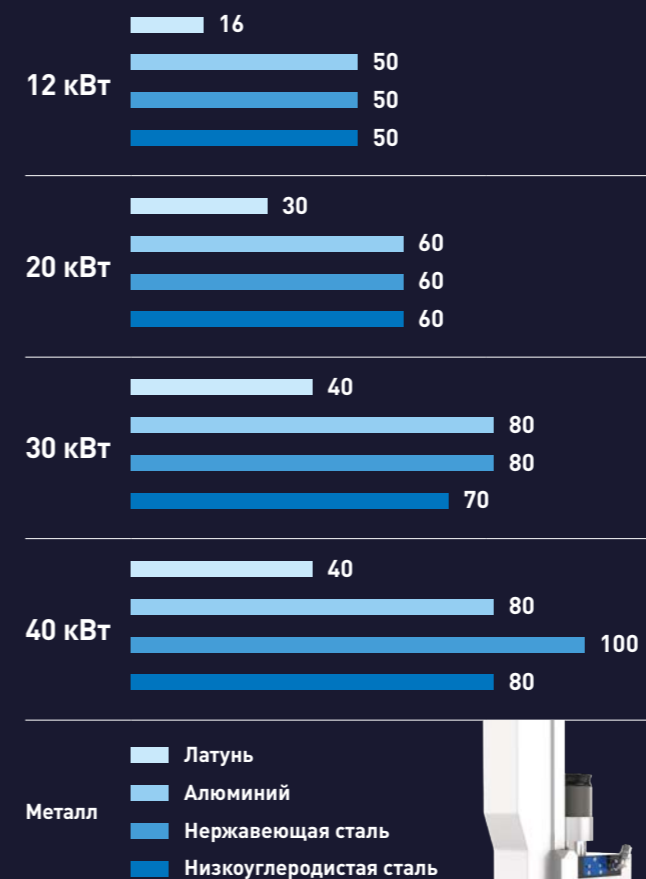


Линейка производительных лазерных станков HL с боковой загрузкой металла. Это упрощает доступ оператора к зоне резки и также позволяет производить быструю загрузку / выгрузку для небольших заготовок.

HF Compact экономит занимаемую площадь до 25%! Это возможно благодаря интеграции в корпус станка источника, шкафа управления и т. д. Массивный портал для минимизации вибрации, параллельный сменный стол, передовая система ЧПУ HL, топовые комплектующие, кабинет для максимальной защиты.

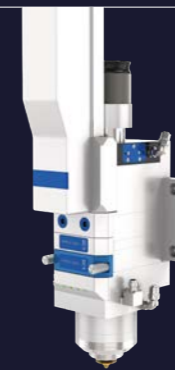
Модель	G3015HF Compact	G4020HF Compact
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000
Точность позиционирования, мм/м	±0.03	±0.03
Повторяемость, мм	±0.02	±0.02
Макс. скорость, м/мин	169	169
Ускорение	1.7G	1.7G
Макс. вес нагрузки, кг	1800	3200
Габариты станка, мм	5040 × 6400 × 2500	6800 × 8200 × 2500

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Устройство защиты металла от царапин
- Система автоматизации



Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, кабинетная защита станка, параллельный сменный стол (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Nidex-Shipmo Япония / Svarog Чехия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (PMI Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / MLS Lanny Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Weidmuller Германия)
Встроенный шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Параллельный сменный стол

Особенность серии в боковом сменном столе. Пока один стол используется для обработки заготовки, второй находится в позиции загрузки / выгрузки. Это обеспечивает стабильную, синхронную работу оборудования в режиме 24/7.



HF

СЕРИЯ

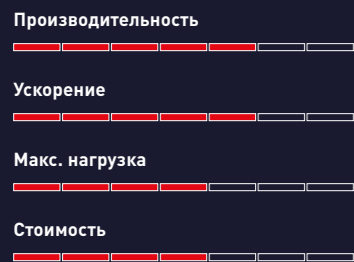


Fast Макс. быстрый раскрой

Мощность, кВт
12 / 20 / 30 / 40

Преимущества серии:

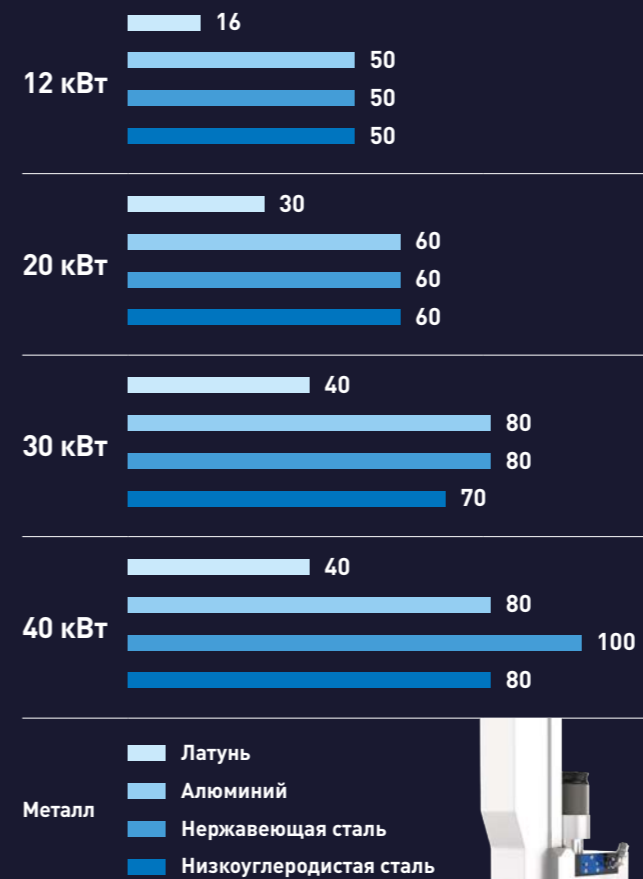
- Высокая производительность и надежность
- Для больших объемов работы в режиме 24/7
- Интеграция в систему автоматизации



Лазеротехнологические комплексы HL серии HF предназначены для промышленных задач с высокой нагрузкой. Комплекуются мощными лазерными источниками, обеспечивающими прецизионный раскрой металла толщиной до 100 мм.

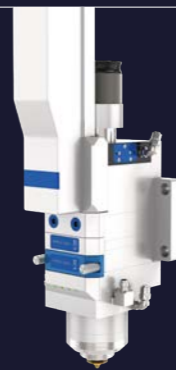
Высокая скорость перемещения (до 200 м/мин) и ускорение (до 2.8G) делают серию HF оптимальным выбором для крупных производств. Быстрая окупаемость и высокая эффективность позволяют значительно повысить производительность и минимизировать эксплуатационные затраты.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Устройство защиты металла от царапин
- Система автоматизации



Конфигурация станка

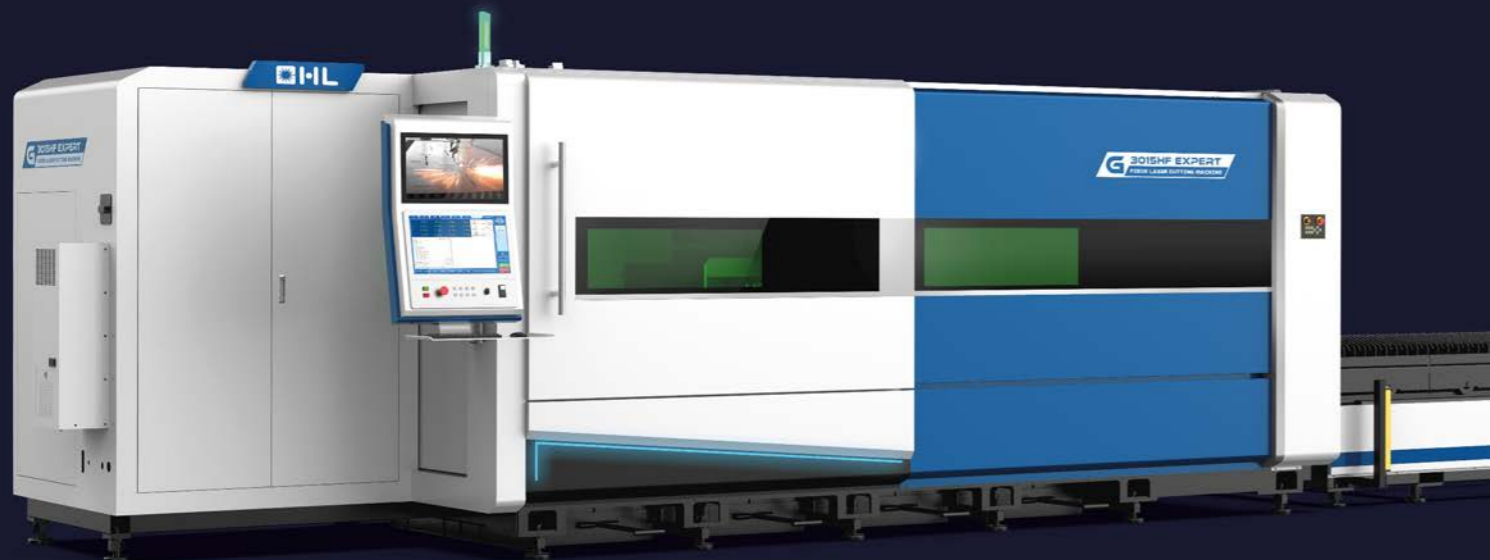
- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, кабинетная защита станка, параллельный сменный стол (HL KHP)
Для моделей 3015 / 4020 – механический сменный стол
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
OS Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Alpha, Stober, Atlanta Германия / Gudel Швейцария)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Bosch Rexroth Германия / Hiwin Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / MLS Lanny Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Weidmuller Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Модель	G3015HF	G4020HF	G6020HF	G6025HF	G8025HF	G10025HF	G12025HF
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2000	6000 × 2500	8000 × 2500	10 000 × 2500	12 000 × 2500
Точность позиционирования, мм/м	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.02	±0.02	±0.02	±0.02	±0.02	±0.05	±0.05
Макс. скорость, м/мин	200	200	160	160	160	140	140
Ускорение	2.8G	2.8G	2.5G	2.5G	2.5G	2.2G	2.2G
Макс. вес нагрузки, кг	900	1600	5750	7200	9600	12000	14400
Габариты станка, мм	9600 × 3040 × 2300	11 230 × 3470 × 2320	15 700 × 3560 × 2400	15 700 × 4060 × 2400	19 200 × 4060 × 2400	24 100 × 4230 × 2610	28 400 × 4230 × 2610



HF Expert

СЕРИЯ



Fast Макс. быстрый раскрой

Мощность, кВт
12 / 20 / 30 / 40

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

Преимущества серии:

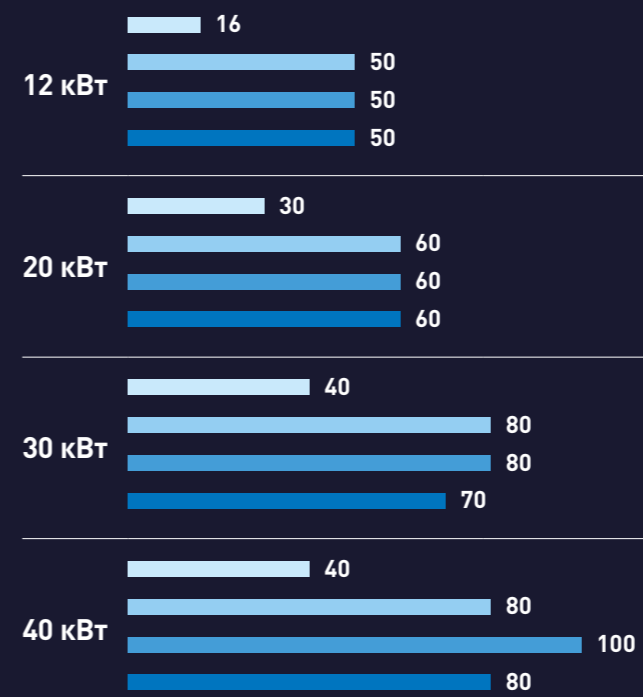
- Лидер мировых продаж
- Компоновка «All Inside»
- Рекордная скорость резки



HF Expert – один из самых быстрых и производительных станков HL, ставший настоящим хитом продаж среди российских и мировых клиентов. Это новый уровень лазерных систем, где компактность сочетается с рекордной скоростью.

Скорость до 280 м/мин, ускорение до 3G. Производительность при обработке тонких металлов увеличивается на 40%! Гидравлический сменный стол с высокой грузоподъемностью. Станки ориентированы на крупные и серьезные производства, стремящиеся к максимальной производительности и абсолютной надежности.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Устройство защиты металла от царапин
- Система автоматизации

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, кабинетная защита станка, параллельный сменный стол (HL KHP)
Для моделей 3015 / 4020 – гидравлический сменный стол
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Gudel Швейцария)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Bosch Rexroth Германия / Hiwin Тайвань)
Гидравлический привод сменного стола (Hawe Германия)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / MLS Lanny Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Weidmuller Германия)
Встроенный шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Боковая раздвижная дверь

Обеспечивает удобный доступ для погрузки и разгрузки небольших заготовок. Кроме того, это улучшает обзор и контроль за процессом резки, повышая комфорт и оперативность работы.



Модель	G3015HF Expert	G4020HF Expert	G6025HF Expert
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2500
Точность позиционирования, мм/м	±0.03	±0.03	±0.03
Повторяемость, мм	±0.02	±0.02	±0.02
Макс. скорость, м/мин	280	280	160
Ускорение	3G	3G	2.5G
Макс. вес нагрузки, кг	2800	3840	7200
Габариты станка, мм	9600 × 3040 × 2300	12 000 × 3180 × 2200	17 000 × 4200 × 2900



Fast Макс. быстрый раскрой

Мощность, кВт
12 / 20 / 30 / 40

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

Преимущества серии:

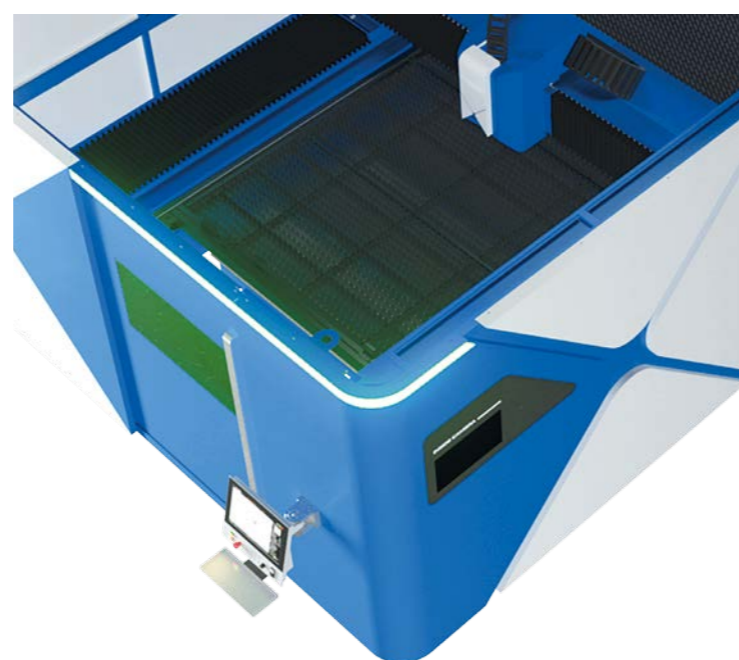
- Флагманская серия
- Технология «magnetic levitation»
- Самый быстрый раскрой в линейке HL



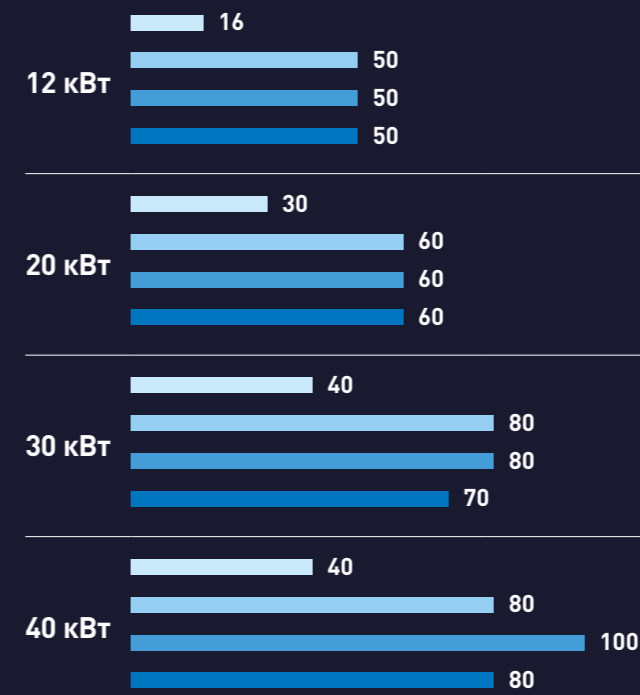
Лазерный комплекс HF 50 Maglev – флагман в линейке HL! Он оснащен источником мощностью до 40 кВт и ультраскоростным порталом на «магнитной подушке». Скорость перемещения до 310 м/мин и ускорение до 5G позволяют увеличить производительность до 300 %.

Магнитные линейные двигатели по всем осям исключают физический контакт и трение деталей, что снижает износ направляющих и значительно продлевает срок службы оборудования.

Модель	G4020HF 50
Зона обработки, мм	4000 × 2000
Точность позиционирования, мм/м	±0.01
Повторяемость, мм	±0.005
Макс. скорость, м/мин	310
Ускорение	5G
Макс. вес нагрузки, кг	3840
Габариты станка, мм	12 600 × 4420 × 2560

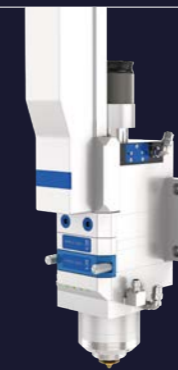


Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



Металл

- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Устройство защиты металла от царапин
- Система автоматизации

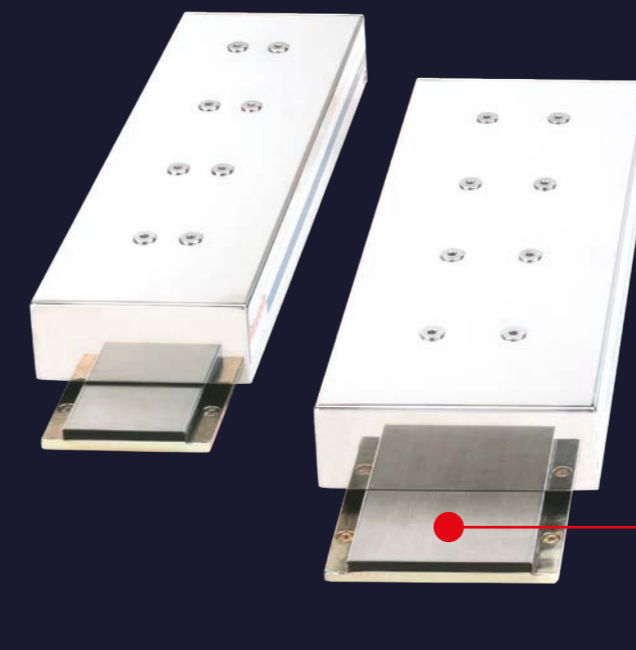
Конфигурация станка

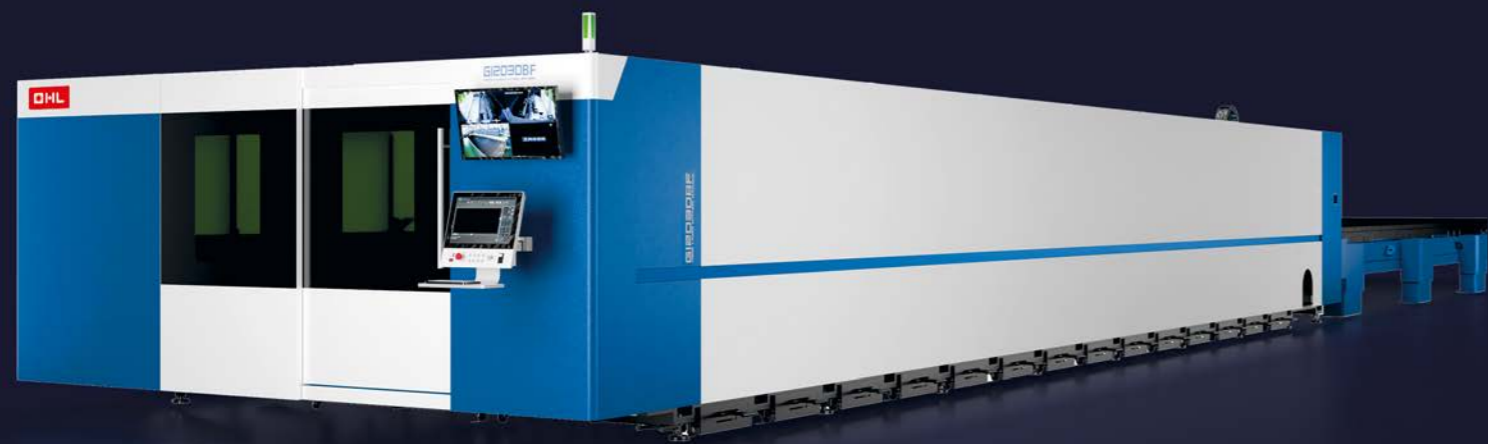
- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, кабинетная защита станка, гидравлический сменный стол (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Линейные двигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Bosch Rexroth Германия)
Гидравлический привод сменного стола (Hawe Германия)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / MLS Lanny Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Weidmuller Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Магнитные линейные направляющие

В станках HF Maglev применяются магнитные линейные направляющие по всем трем осям. Благодаря отсутствию физического контакта поверхностей фактически нет необходимости производить смазку направляющих, снижается их износ, не возникают люфты, станок меньше изнашивается и работает на полных мощностях весь срок эксплуатации.

Благодаря низкой пульсации силы эти двигатели особенно хорошо подходят для быстрого перемещения в ультраскоростных станках. Электромоторы полностью заключены в металлический корпус из нержавеющей стали / титанового сплава и могут быть установлены непосредственно в зоне обработки.





Раскрой под углом

Мощность, кВт
12 / 20 / 30 / 40

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

Преимущества серии:

- Обработка металла под углом до 45°
- Резка фасок за одну операцию
- Множество встроенных функций

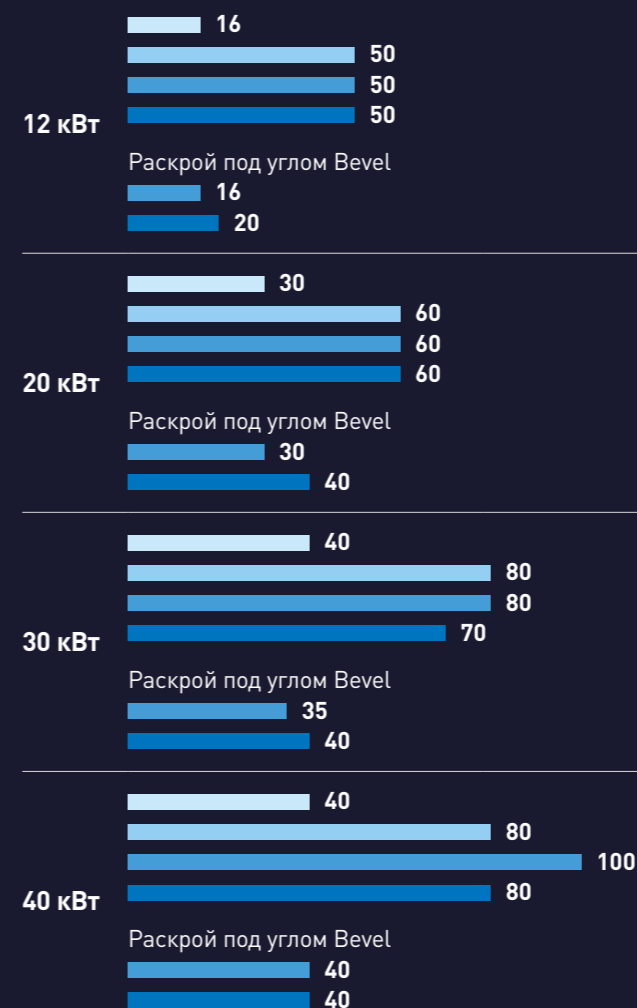


Серия BF – это передовая линейка лазерных станков, оснащенная функцией резки под углом 45° (Bevel). Эта технология позволяет создавать скошенные кромки, идеально подходящие для сварки с нулевым зазором, исключая необходимость дополнительной резки и шлифовки.

Станки оснащены высококачественными комплектующими, мощным лазерным источником, современной системой ЧПУ HL и системой дымоудаления. Функция Bevel – это новый стандарт в металлообработке, который задает тренды в отрасли!

Модель	G6025BF	G8025BF
Зона обработки 2D / Bevel, мм	6000 × 2500 / 5000 × 1500	8000 × 2500 / 7000 × 1500
Точность позиционирования, мм/м	±0.03	±0.03
Повторяемость, мм	±0.02	±0.02
Макс. скорость, м/мин	140	140
Ускорение	1.8G	1.8G
Макс. вес нагрузки, кг	4800	6400
Габариты станка, мм	16 300 × 4060 × 2600	20 100 × 4060 × 2400

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



- Металл
- Латунь
 - Алюминий
 - Нержавеющая сталь
 - Низкоуглеродистая сталь

Поворотная Bevel-платформа для лазерной головы



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха

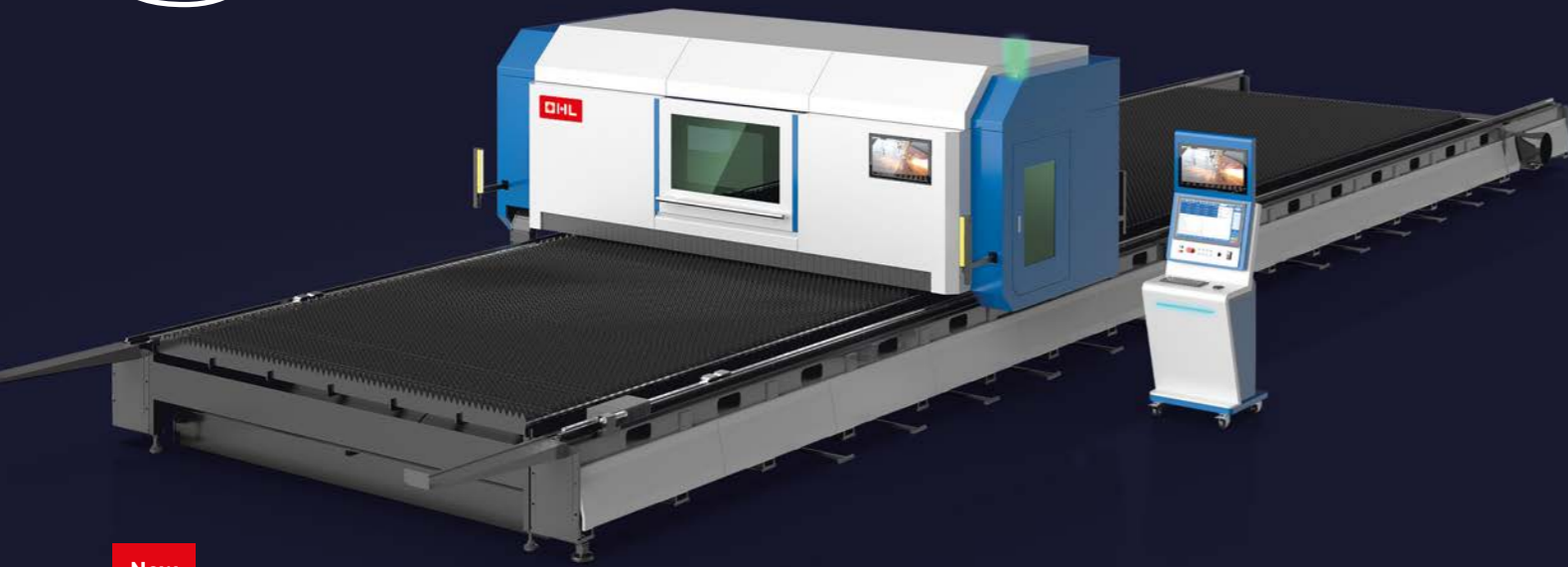
Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова с Bevel-платформой, источник, кабинетная защита станка, гидравлический сменный стол (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
Lantek (Испания)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Alpha, Stober, Atlanta Германия / Gudel Швейцария)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Bosch Rexroth Германия / Hiwin Тайвань)
Гидравлический привод сменного стола (Hawe Германия)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / MLS Lanny Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Weidmuller Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Гидравлический сменный стол

Усиленный гидравлический сменный стол с увеличенной грузоподъемностью гарантирует стабильную, синхронную работу оборудования в режиме 24/7, обеспечивая высокую надежность даже при интенсивной эксплуатации.





New Model

Max Size

Макс. размер стола



Раскрой под углом



Мощность, кВт

12 / 20 / 30 / 40

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

Преимущества серии:

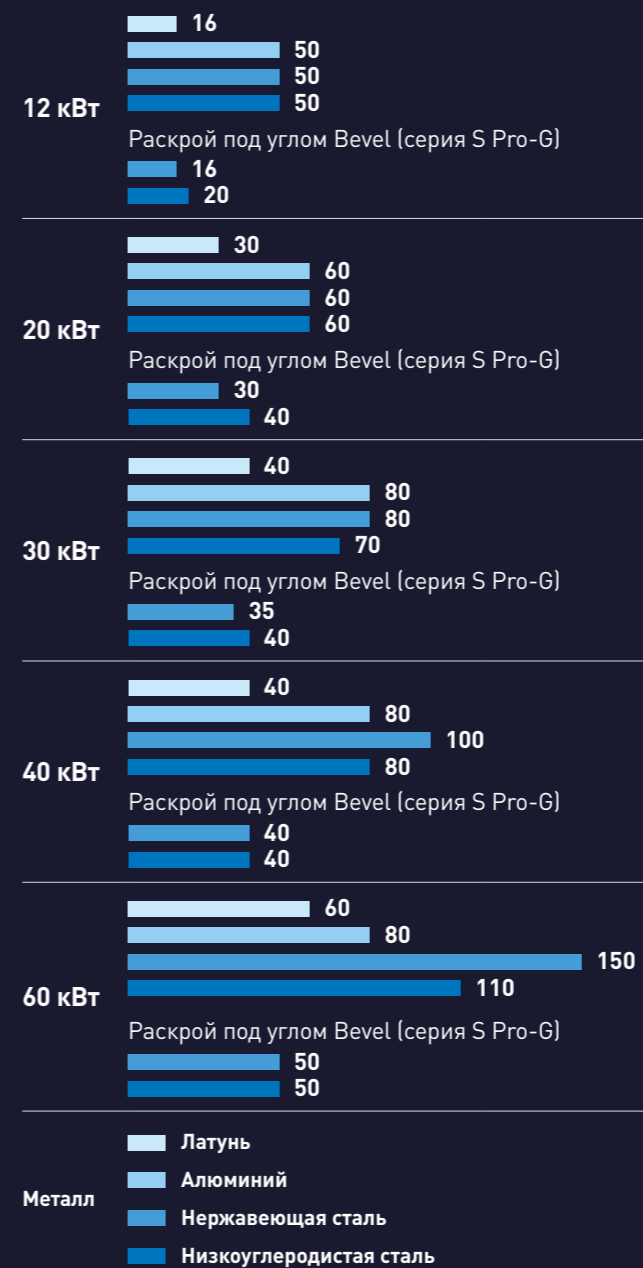
- Обработка металла под углом до 45°
- Рабочий стол до 50 м
- Грузоподъемность стола под задачи клиента

Высокопроизводительное оборудование для раскроя металла длиной от 8 м и толщиной до 150 мм. Две модификации: S Pro-A (раскрой 90°) и S Pro-G (раскрой под углом до 45°). Открытый порталый конструктив с возможностью оснащения рабочих столов по габаритам и грузоподъемности под задачи клиента.

Станки оснащены защитой зоны резки и системой удаления дыма, что повышает безопасность и улучшает качество работы. Поворотная голова позволяет резать фаски за один проход, сокращая время обработки и повышая производительность.



Толщина резки (мм) в зависимости от мощности

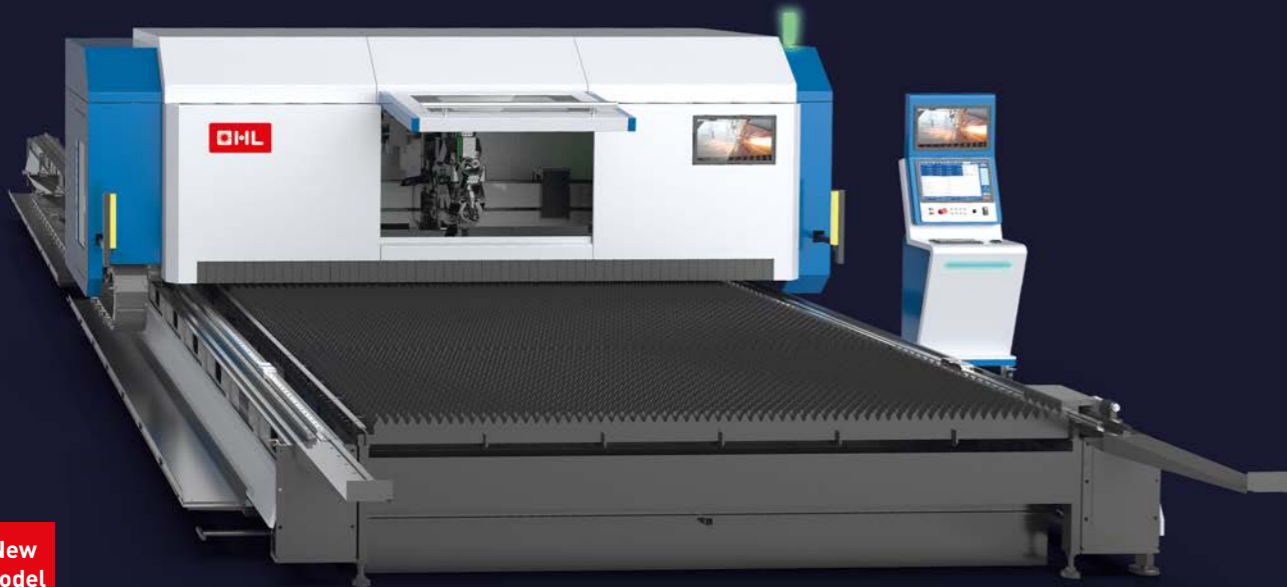


Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, станок открытого типа, кабинетная защита в зоне резки (HL KHP)
Для серии S Pro-G – лазерная голова с Bevel-платформой
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
OS Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
Для серии S Pro-G – Lantek (Испания)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Alpha, Stober Германия / Gudel Швейцария / Svarog Чехия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Pmi, Csk, Hiwin Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / MLS Lanny Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider, Noark Франция / Elco, Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Модель	G13030S Pro-A / G	G13035S Pro-A / G	G13050S Pro-A / G	G16030S Pro-A / G	G16035S Pro-A / G	G16050S Pro-A / G	G20030S Pro-A / G	G20035S Pro-A / G	G20050S Pro-A / G	G26030S Pro-A / G	G26035S Pro-A / G	G26050S Pro-A / G
Зона обработки Standart, мм	13 000 × 2500	13 000 × 3000	13 000 × 4500	16 000 × 2500	16 000 × 3000	16 000 × 4500	20 000 × 2500	20 000 × 3000	20 000 × 4500	26 000 × 2500	26 000 × 3000	26 000 × 4500
Зона обработки Bevel, мм	12 000 × 2000	12 000 × 2500	12 000 × 4000	15 000 × 2000	15 000 × 2500	15 000 × 4000	19 000 × 2000	19 000 × 2500	19 000 × 4000	25 000 × 2000	25 000 × 2500	25 000 × 4000
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03
Макс. скорость, м/мин	80	80	50	80	80	50	80	80	50	80	80	80
Ускорение	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G
Макс. вес нагрузки, кг	31 200	36 000	52 000	38 400	44 800	64 000	48 000	56 000	80 000	62 000	72 000	104 000
Габариты станка, м	16.6 × 5.5 × 2.1	16.6 × 5.9 × 2.1	16.6 × 7.7 × 2.1	20 × 5.5 × 2.1	20 × 5.9 × 2.1	20 × 7.7 × 2.1	25 × 5.2 × 2.1	25 × 5.9 × 2.1	25 × 7.7 × 2.1	32 × 5.2 × 2.1	32 × 5.9 × 2.1	32 × 7.7 × 2.1

СЕРИЯ LFC



New Model

Max Size

Макс. размер стола



20

Мощность, кВт

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

Преимущества серии:

- 20 кВт режет как 60 кВт
- Работа с металлом до 150 мм
- Совмещение двух технологий

Серия LFC – это инновационное оборудование, объединяющее передовые технологии лазерной и газокислородной резки. Обеспечивает высокую точность и эффективность при обработке металлов разной толщины.

Специально разработанная режущая голова и высокочувствительный датчик позволяют сочетать волоконный лазер и газовую резку. Такой подход делает станок универсальным и максимально продуктивным. Это решение обеспечивает минимальные дефекты поверхности даже при обработке металла свыше 100 мм, полностью устраняя необходимость в устаревших плазменных станках.



Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



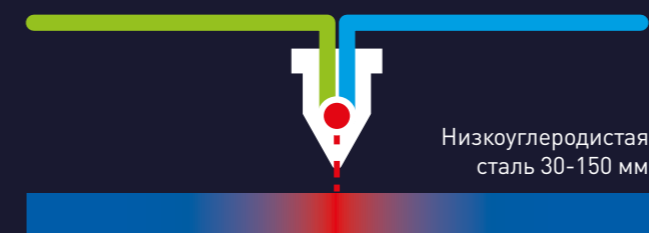
- Металл
- Латунь
 - Алюминий
 - Нержавеющая сталь
 - Низкоуглеродистая сталь

Гибридная лазерная голова

Классическая лазерная технология



Гибридная технология с доп. нагревом металла



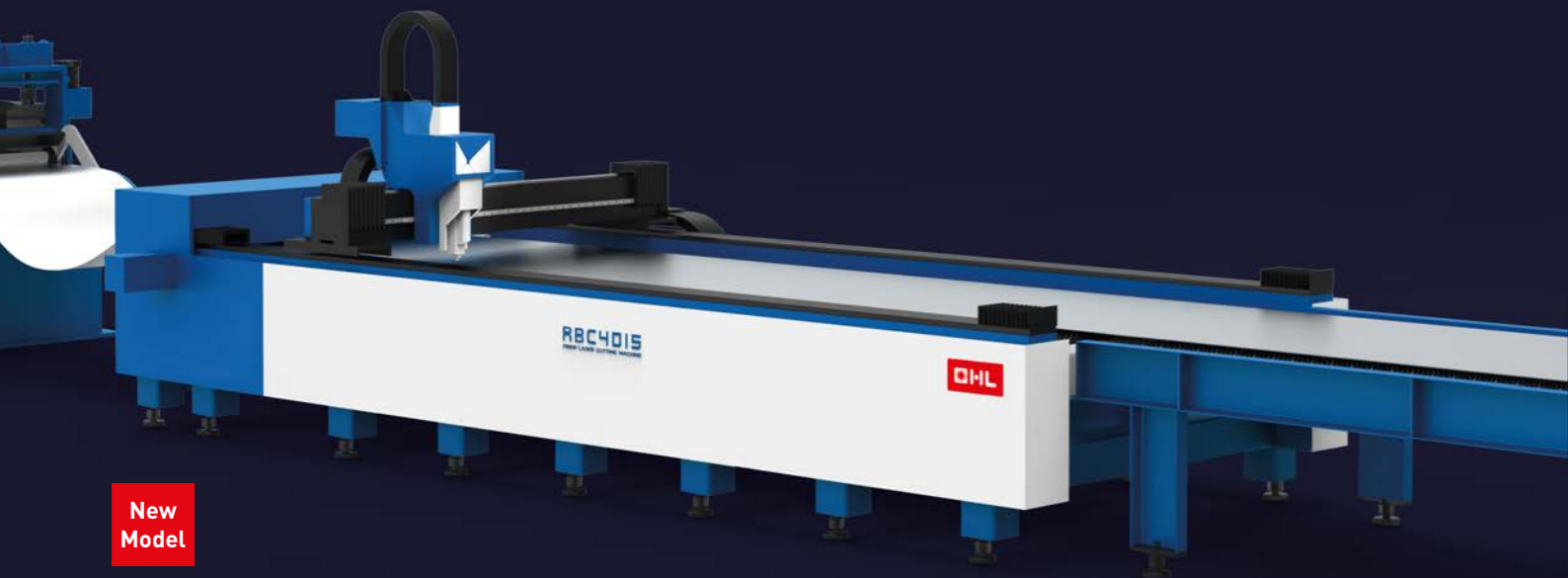
Конфигурация станка

- **Конструктив**
Гибридная лазерная голова, источник, станок открытого типа, кабинетная защита в зоне резки (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Alpha, Stober Германия / Gudel Швейцария / Svarog Чехия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Pmi, Csk, Hiwin Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / MLS Lanny Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider, Noark Франция / Elco, Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Модель	G13030LFC	G13035LFC	G13050LFC	G16030LFC	G16035LFC	G16050LFC	G20030LFC	G20035LFC	G20050LFC	G26030LFC	G26035LFC	G26050LFC
Зона обработки Standart, мм	13 000 × 2500	13 000 × 3000	13 000 × 4500	16 000 × 2500	16 000 × 3000	16 000 × 4500	20 000 × 2500	20 000 × 3000	20 000 × 4500	26 000 × 2500	26 000 × 3000	26 000 × 4500
Зона обработки Bevel, мм	12 000 × 2000	12 000 × 2500	12 000 × 4000	15 000 × 2000	15 000 × 2500	15 000 × 4000	19 000 × 2000	19 000 × 2500	19 000 × 4000	25 000 × 2000	25 000 × 2500	25 000 × 4000
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03
Макс. скорость, м/мин	80	80	50	80	80	50	80	80	50	80	80	80
Ускорение	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G	0.8G
Макс. вес нагрузки, кг	31 200	36 000	52 000	38 400	44 800	64 000	48 000	56 000	80 000	62 000	72 000	104 000
Габариты станка, м	16.6 × 5.5 × 2.1	16.6 × 5.9 × 2.1	16.6 × 7.7 × 2.1	20 × 5.5 × 2.1	20 × 5.9 × 2.1	20 × 7.7 × 2.1	25 × 5.2 × 2.1	25 × 5.9 × 2.1	25 × 7.7 × 2.1	32 × 5.2 × 2.1	32 × 5.9 × 2.1	32 × 7.7 × 2.1

RBC

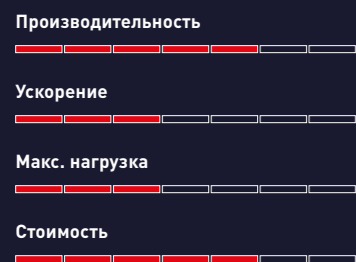
СЕРИЯ



New Model

Установка нескольких порталов

Мощность, кВт
3/6



Преимущества серии:

- Работа с металлом в рулонах весом до 10 т
- Передовая система ЧПУ и мониторинга
- Оптимизированный нестинг раскроя



Серия RBC специально разработана для предприятий, работающих с рулонным металлом толщиной до 2 мм, и идеально подходит для серийного производства, где важны минимальная себестоимость и высокая производительность.

Станки оснащены передовой системой ЧПУ и премиальным программным обеспечением Metalix, что позволяет эффективно обрабатывать даже самые сложные задания нестинга. Возможность установки двух порталов с лазерными головами удваивает производительность, позволяя одновременно решать разные задачи.

Модель	RBC3015	RBC4015	RBC6015
Зона обработки, мм	3000 x 1500	4000 x 1500	6000 x 1500
Толщина металла, мм	0.5-2	0.5-2	0.5-2
Ширина рулона, мм	500-1500	500-1500	500-1500
Внутренний диаметр рулона, мм	508	508	508
Выравнивающие валики, шт.	12	12	12
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05
Точность выравнивания, мм/м ²	±1.5	±1.5	±1.5
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03	±0.03
Макс. скорость, м/мин	120	120	120
Скорость выравнивания, м/мин	0-20	0-20	0-20
Ускорение	1.2G	1.2G	1.2G
Макс. вес нагрузки, кг	10 000	10 000	10 000

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь



Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Два независимых портала
- Кабинетная защита
- Роботизированная система разгрузки

Система подачи рулона

Система отличается компактной конструкцией, надежным механизмом, высокими скоростями и быстрым временем смены рулонов. В стандартную комплектацию входят рулоны весом до 10 т и шириной до 1500 мм.



Конвейерный стол

Позволяет выполнять резку одновременно с размоткой металла из рулона без остановок. За счет этого практически нет простоя в работе, пока рулон не закончится и не потребуется его замена.

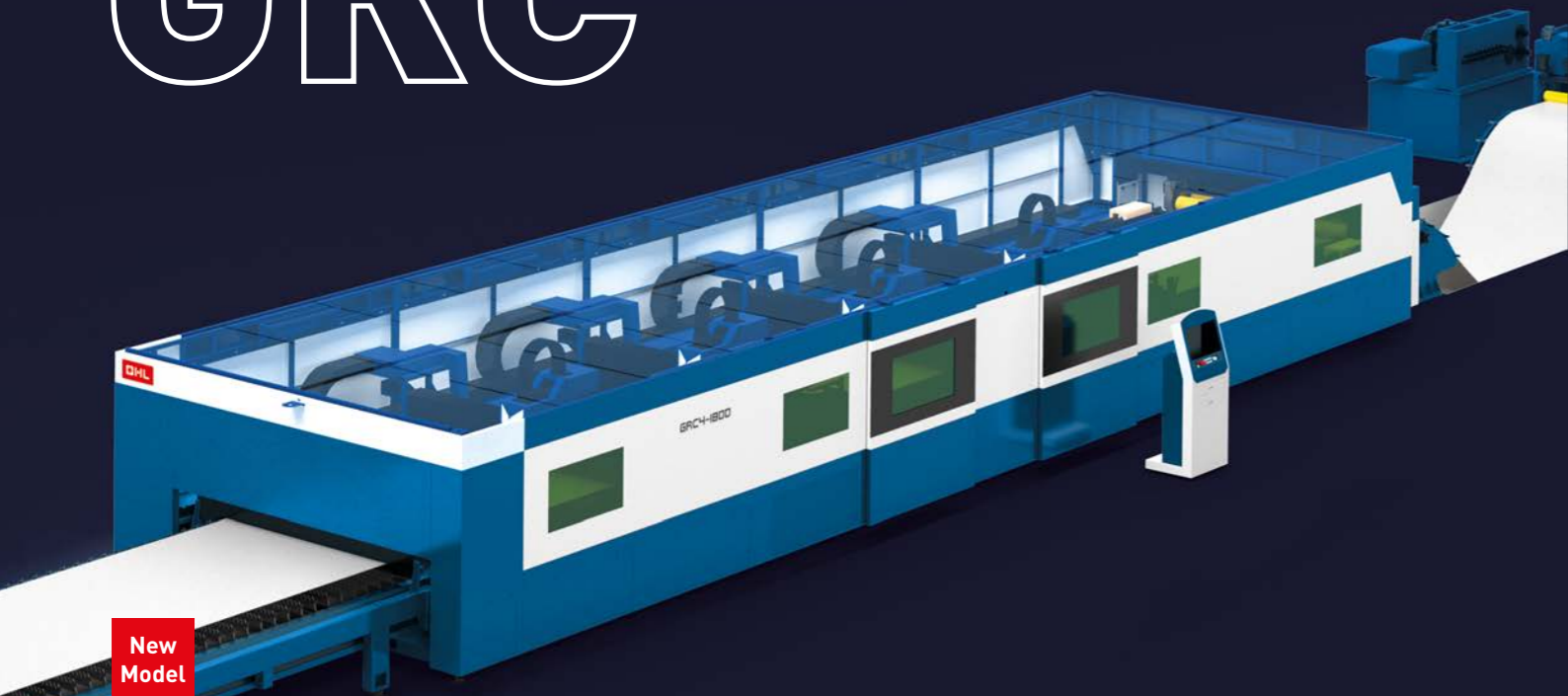
Корректор изгиба

Стабильно высокие результаты выравнивания для надежной лазерной резки. Во время выравнивания рулонный материал проходит через чередующиеся изгибы, расплющивая его и снижая напряжение.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, система подачи рулона, корректор изгиба, конвейерный стол (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
OS Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
спсKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Desboer, Svarog Чехия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Roust Германия / T-WIN Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Metalwork Италия / Airtac Тайвань)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Elco, Phoenix Contact, Igus, Longo Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

GRC СЕРИЯ



New Model

x4 Max

Установка нескольких порталов



Мощность, кВт
3/6

Преимущества серии:

- Работа с рулонным металлом массой до 10 т
- Самая высокая производительность
- Возможность установки до 4 порталов



Перейти на сайт

Производительность



Ускорение



Макс. нагрузка



Стоимость

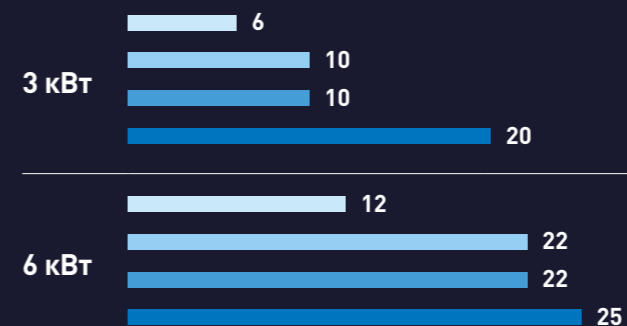


Серия GRC предназначена для раскроя тонкого металла в рулонах. Линия включает несколько блоков: разматыватель до 10 т с системой контроля натяжения, станок с подвижным столом и блок автоматической разгрузки. Эта серия идеально подходит для серийного производства, использующего тонкие металлы, где важны высокая производительность и минимизация себестоимости.

Стол в лазерном станке выполнен в виде подвижного конвейера, поэтому резка выполняется одновременной с размоткой, что минимизирует простои.

Модель	GRC-6015	GRC2-6015	GRC3-6015	GRC4-6015
Зона обработки, мм	6000×1500	6000×1500	6000×1500	6000×1500
Кол-во порталов, шт.	1	2	3	4
Толщина металла, мм	0.5-3	0.5-3	0.5-3	0.5-3
Ширина рулона, мм	500-1500	500-1500	500-1500	500-1500
Внутренний диаметр рулона, мм	508	508	508	508
Выравнивающие валики, шт.	15	15	15	15
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Точность выравнивания, мм/м ²	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03
Макс. скорость, м/мин	120	120	120	120
Скорость выравнивания, м/мин	0-20	0-20	0-20	0-20
Ускорение	1.2G	1.2G	1.2G	1.2G
Макс. вес нагрузки, кг	10 000	10 000	10 000	10 000
Габариты станка, мм	22 500×7400	22 500×7400	22 500×7400	22 500×7400

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь

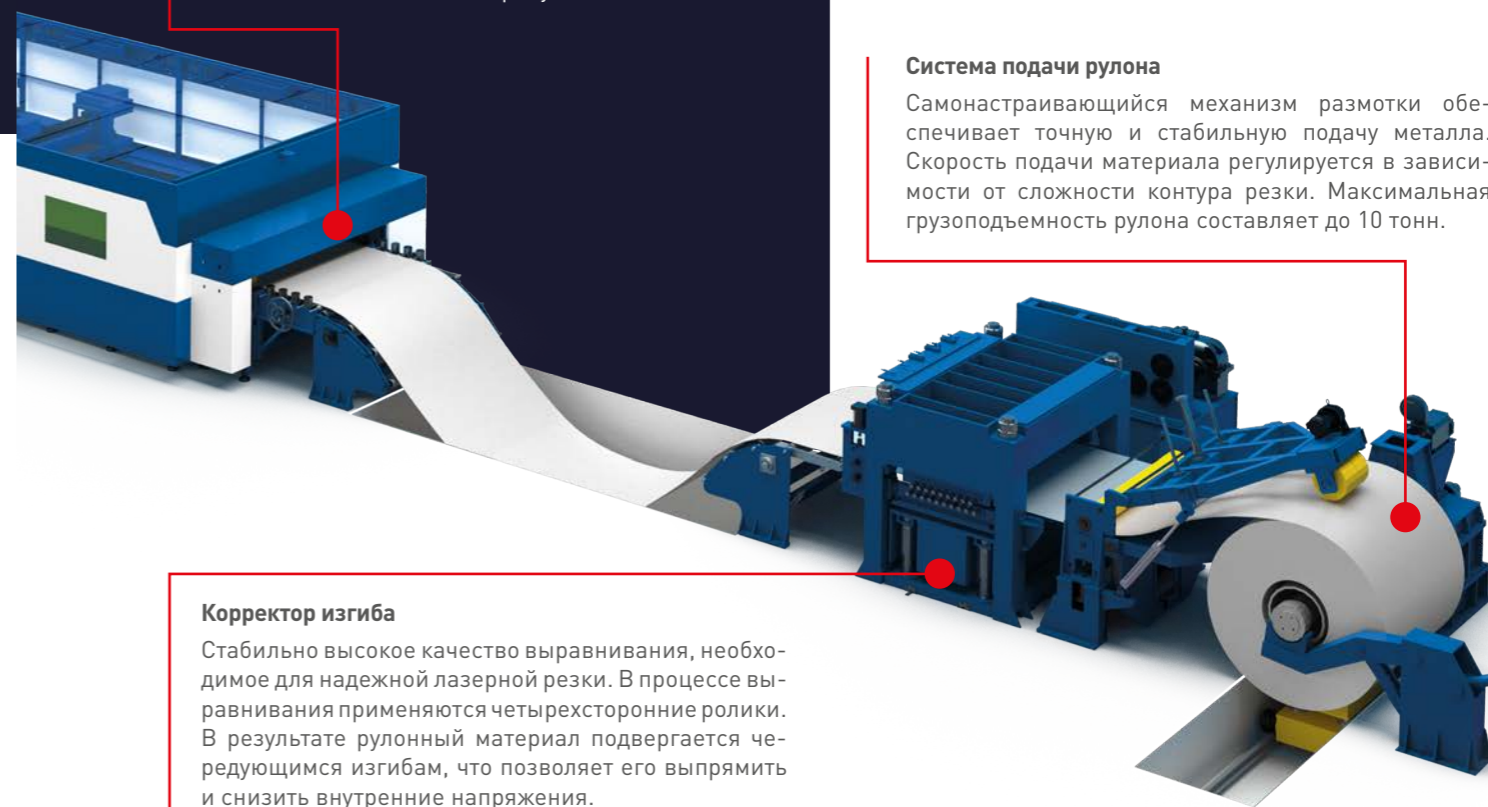


Дополнительные опции:

- Антресоль
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Роботизированная система разгрузки

Конвейерный стол

Позволяет выполнять резку одновременно с размоткой металла из рулона без остановок. За счет этого практически нет простоя в работе, пока рулон не закончится и не потребуется его замена.



Корректор изгиба

Стабильно высокое качество выравнивания, необходимое для надежной лазерной резки. В процессе выравнивания применяются четырехсторонние ролики. В результате рулонный материал подвергается чередующимся изгибам, что позволяет его выпрямить и снизить внутренние напряжения.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, система подачи рулона, от 1 до 4 независимых порталов (зависит от модели), корректор изгиба, конвейерный стол (HL KHP)
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
сncKAD Metalix (Израиль)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Desboer, Svarog Чехия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Roust Германия)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / CEME Италия / Airtac Тайвань)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Elco, Phoenix Contact, Igus, Longo Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Зональная система дымоудаления (HL KHP)

Система подачи рулона

Самонастраивающийся механизм размотки обеспечивает точную и стабильную подачу металла. Скорость подачи материала регулируется в зависимости от сложности контура резки. Максимальная грузоподъемность рулона составляет до 10 тонн.



Автоматизация
производства

SLU

СЕРИЯ ОПЦИЯ

Линейка SLU – это комбинированная автоматизация отдельного станка для повышения производительности и снижения непроизводительных простоев. Сочетает в себе автоматическую загрузку и выгрузку. Предназначена для автоматизации станка с рабочим полем 3000 × 1500 или 4000 × 2000 мм.

Система имеет вариативность конфигураций в пространстве. Вы сможете гибко настраивать производственный цикл, комбинируя отдельные составляющие части системы. Может быть расширена другими компонентами и системами автоматизации.

Преимущества серии:

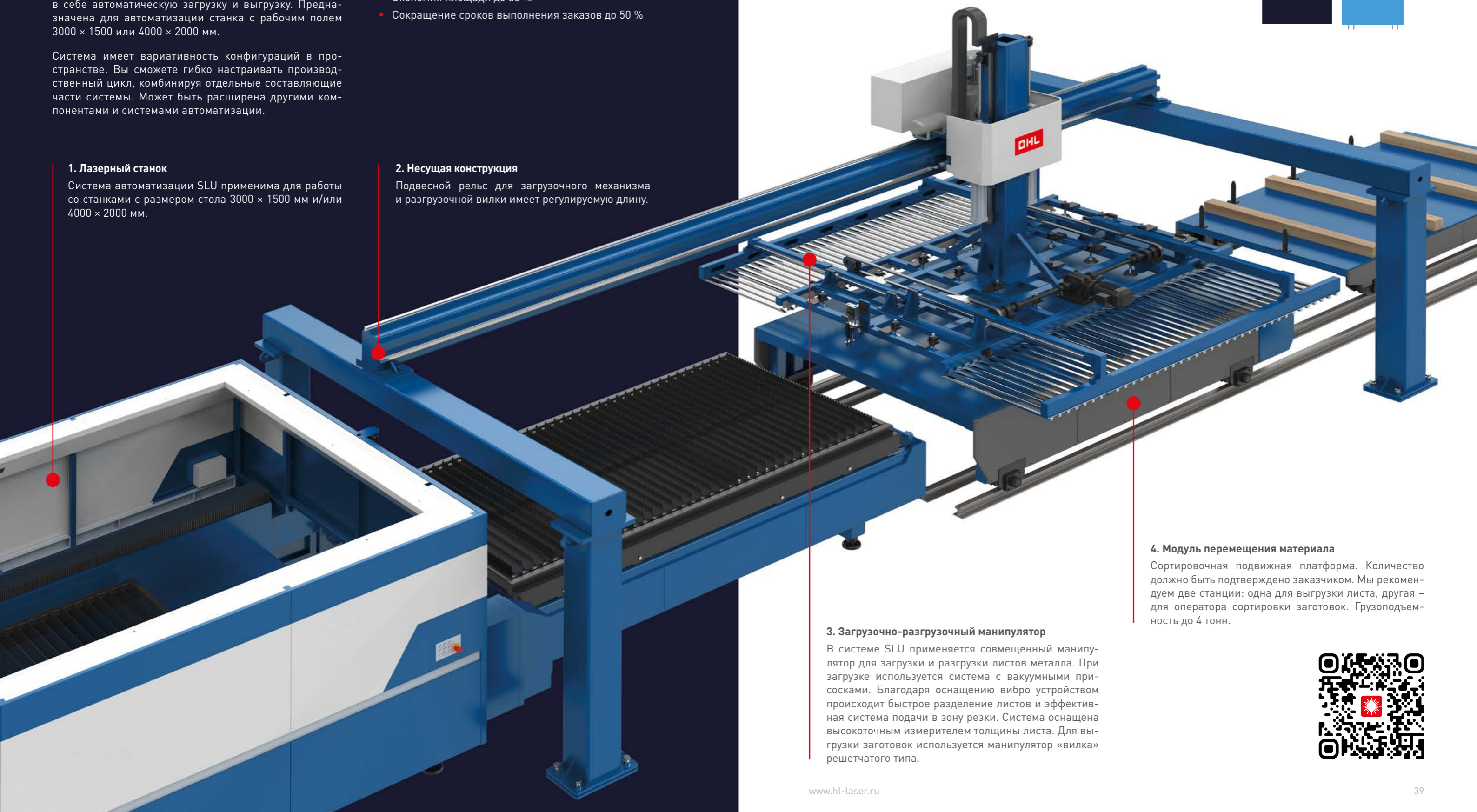
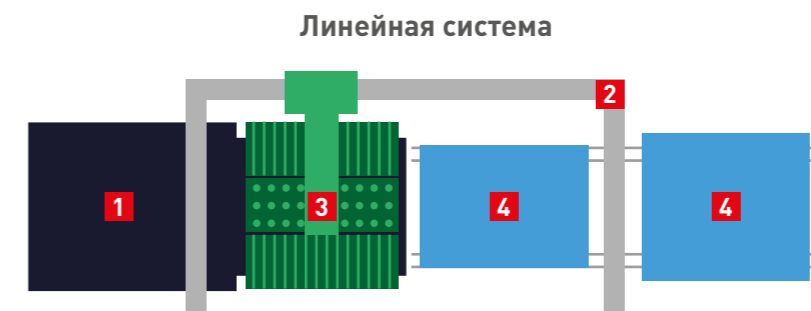
- Экономия ФОТ до 40 %
- Экономия площади до 35 %
- Сокращение сроков выполнения заказов до 50 %

1. Лазерный станок

Система автоматизации SLU применима для работы со станками с размером стола 3000 × 1500 мм и/или 4000 × 2000 мм.

2. Несущая конструкция

Подвесной рельс для загрузочного механизма и разгрузочной вилки имеет регулируемую длину.



3. Загрузочно-разгрузочный манипулятор

В системе SLU применяется совмещенный манипулятор для загрузки и разгрузки листов металла. При загрузке используется система с вакуумными присосками. Благодаря оснащению вибро устройством происходит быстрое разделение листов и эффективная система подачи в зону резки. Система оснащена высокоточным измерителем толщины листа. Для выгрузки заготовок используется манипулятор «вилка» решетчатого типа.

4. Модуль перемещения материала

Сортировочная подвижная платформа. Количество должно быть подтверждено заказчиком. Мы рекомендуем две станции: одна для выгрузки листа, другая – для оператора сортировки заготовок. Грузоподъемность до 4 тонн.





ALU

СЕРИЯ ОПЦИЯ

Линейка ALU – это полностью автоматизированная производственная линия для машин лазерной резки HL.

Компоновка серии ALU подбирается по техническому заданию клиента и имеет максимальную гибкость для соответствия условиям и ограничениям помещения, высоты потолков, расположению транспортных проездов и проходов. Благодаря непрерывной работе производительность возрастает на порядок.

Преимущества серии:

- Экономия ФОТ до 40 %
- Экономия площади до 35 %
- Сокращение сроков выполнения заказов до 50 %

2. Разгрузочный манипулятор

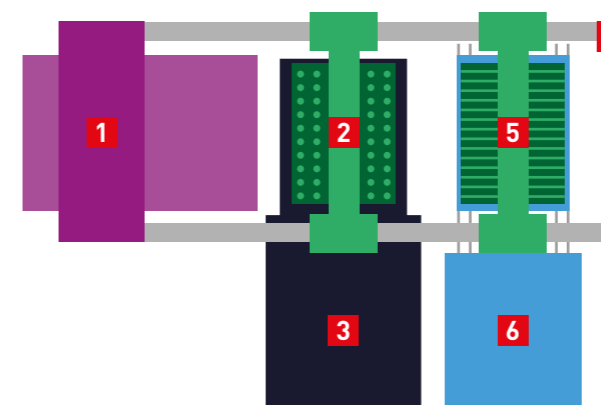
Для выгрузки заготовок используется манипулятор «вилка» решетчатого типа. Более стабильный и надежный захват металла. Макс. вертикальная скорость манипулятора до 10 м/мин, а макс. горизонтальная скорость до 60 м/мин. Опционально можно использовать специальный вилочный манипулятор для более бережного захвата и защиты заготовок от царапин.

3. Лазерный станок

Линейка ALU применяется как для двух-трех машин лазерной резки, так и для нескольких десятков станков.

1. Система хранения материала

Как дополнительная опция может применяться система складского адресного хранения металла серии AS.



5. Загрузочный вакуумный манипулятор

Запатентованная система вакуумного захвата надежно и бережно захватывает лист. Встроенный датчик постоянного контроля толщины металла исключает захват двойного листа. Безопасный захват, без царапин. Макс. скорость подъема и опускания манипулятора 10 м/мин, а максимальная горизонтальная скорость механизма 60 м/мин.

6. Модуль перемещения материала

Сортировочная подвижная платформа. Количество должно быть подтверждено заказчиком. Мы рекомендуем две станции: одна для выгрузки листа, другая – для оператора сортировки заготовок. Грузоподъемность до 4 тонн.

4. Несущая конструкция

Серия ALU делится на ALU-A и ALU-B. ALU-A оснащена С-образной несущей конструкцией, используемой для толщины металла менее 6 мм. Система ALU-B выполнена в виде Н-образной формы и рассчитана для металла толщиной более 6 мм.

Подвесной рельс для загрузочного механизма и разгрузочной вилки разной длины в зависимости от количества обслуживаемых лазерных станков.





Дополнительные опции



До **40 %** экономия занимаемой площади

Одним из основных преимуществ использования антресоли является возможность уменьшить занимаемую площадь на 30 % (до 40 м²). Это особенно важно для производственных предприятий, где мало свободного места или эксплуатируются два или более лазерных станка. Компактное размещение, больше свободного пространства, оптимальное использование производственных помещений.

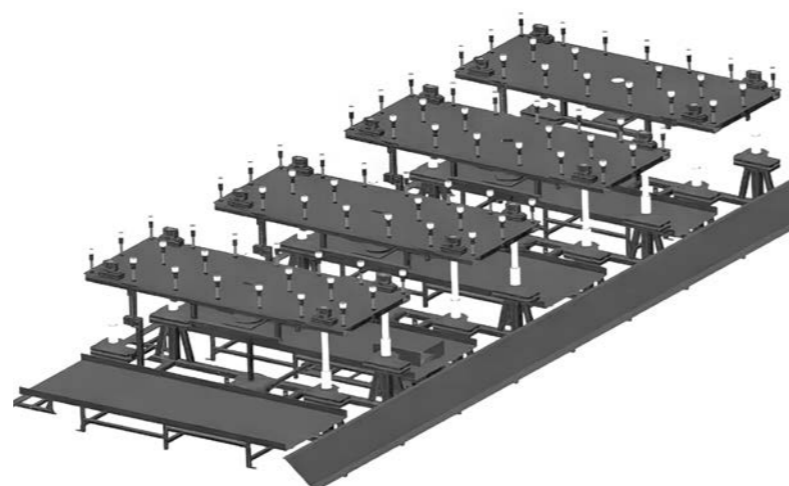
Антресоль

Двухуровневое или «антресольное» размещение все чаще применяется на производстве. Если позволяет высота потолков, мы настоятельно рекомендуем применять такой способ размещения. Все необходимое дополнительное оборудование устанавливается над станком на металлической платформе.

Устройство защиты металла от царапин

HL разработал систему, предотвращающую появления царапин на металле. Это особенно актуально для многих производств, которые предъявляют строгие требования к поверхности металла при изготовлении продукции.

Данное устройство крепится под сменным столом и поднимается с помощью гидравлической системы. Сверху устройство оснащено специальными шариками для прокатки листов металла. Тем самым получается бережливая загрузка и укладка металла на сменный стол, предотвращающая появления царапин на поверхности. Легкое передвижение металла в нужную часть сменного стола одним оператором.



Система подготовки сжатого воздуха

Важным фактором эффективной работы лазерного оборудования является использование качественного сжатого воздуха. Большинство поломок и сбоев в работе оборудования происходит из-за использования неочищенного воздуха. Поэтому первым и главным этапом в подготовке лазерного станка к работе является очистка сжатого воздуха. В систему подготовки сжатого воздуха входит:

1. Компрессорная установка

- Максимальное рабочее давление – 1.5 МПа
- Электродвигатель мощностью от 15 кВт
- Производительность – 78 м³/час
- Вместимость ресивера – 500 л

2.осушитель

- Точка росы под давлением +3С
- Активное охлаждение теплообменника (вентилятор)
- Электронный контроллер осушителя
- Индикация точки росы
- Состояние рефрижераторного осушителя
- Состояние вентилятора
- Предупреждение об обслуживании

3. Ресивер

- Фильтры для очистки сжатого воздуха
- Префильтр 3 мкм
- Микрофильтр 0.1 мкм, 0.1 мг/м³ и 0.01 мкм, 0.01 мг/м³
- Класс чистоты воздуха 1.4.1 ISO 8573-1:2010



Система подготовки газа NGSS

Для гарантии качества и снижения стоимости резки компания HL разработала NGSS. New Gas Supply System включает в себя компрессор, ресивер, осушитель воздуха и адсорбционный генератор N₂.

1. Воздушный компрессор с преобразователем частоты с постоянным магнитом:

- Пропускная способность 3.9 м³/мин
- Номинальное давление на выходе 1.58 МПа

2.осушитель сжатого воздуха с охлаждением:

- Производительность 6.6 Нм³/мин
- Содержание масла < 0.001 ppm
- Частицы < 0.01 мкм
- Точка росы -40 °С

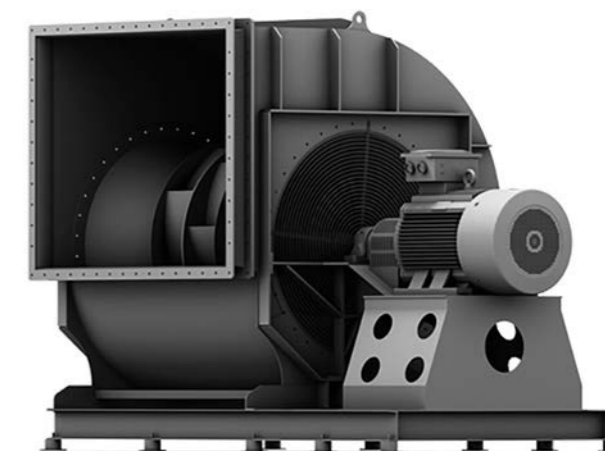
3. Система генератора N₂ и система пропорционального регулирования

- Регулируемая чистота и пропускная способность

Промышленный вентилятор

Лазерная резка сопровождается образованием пыли и дыма, которые создают серьезные риски для производственного процесса. Именно поэтому система эффективного пылеудаления является обязательным элементом на предприятиях, занимающихся лазерной резкой металла.

Промышленный вентилятор – оптимальное решение для удаления дыма и вредных примесей, возникающих при работе на станках лазерной резки. Его высокая производительность обеспечивает надежное поддержание чистоты воздуха, что способствует улучшению условий труда и увеличению срока службы оборудования.



Фильтровентиляционная установка

Предназначена для удаления и очистки воздуха от сухой, легко очищаемой пыли и дыма, выделяющихся при металлообработке и прочих процессах, сопровождаемых выделением взвешенных вредных частиц размером до 0.2 мкм, с возвратом очищенного воздуха в рабочее помещение.

Установка оснащена высокоэффективным центробежным вентилятором и выполнена из огнеупорного наноматериала для максимальной надежности, не требует дополнительного технического обслуживания.

Производительность 7000-9000 м³/час. Площадь фильтров позволяет достичь степени очистки 99.99 %. Для управления используется контроллер с ЖК-экраном.

Стабилизатор напряжения

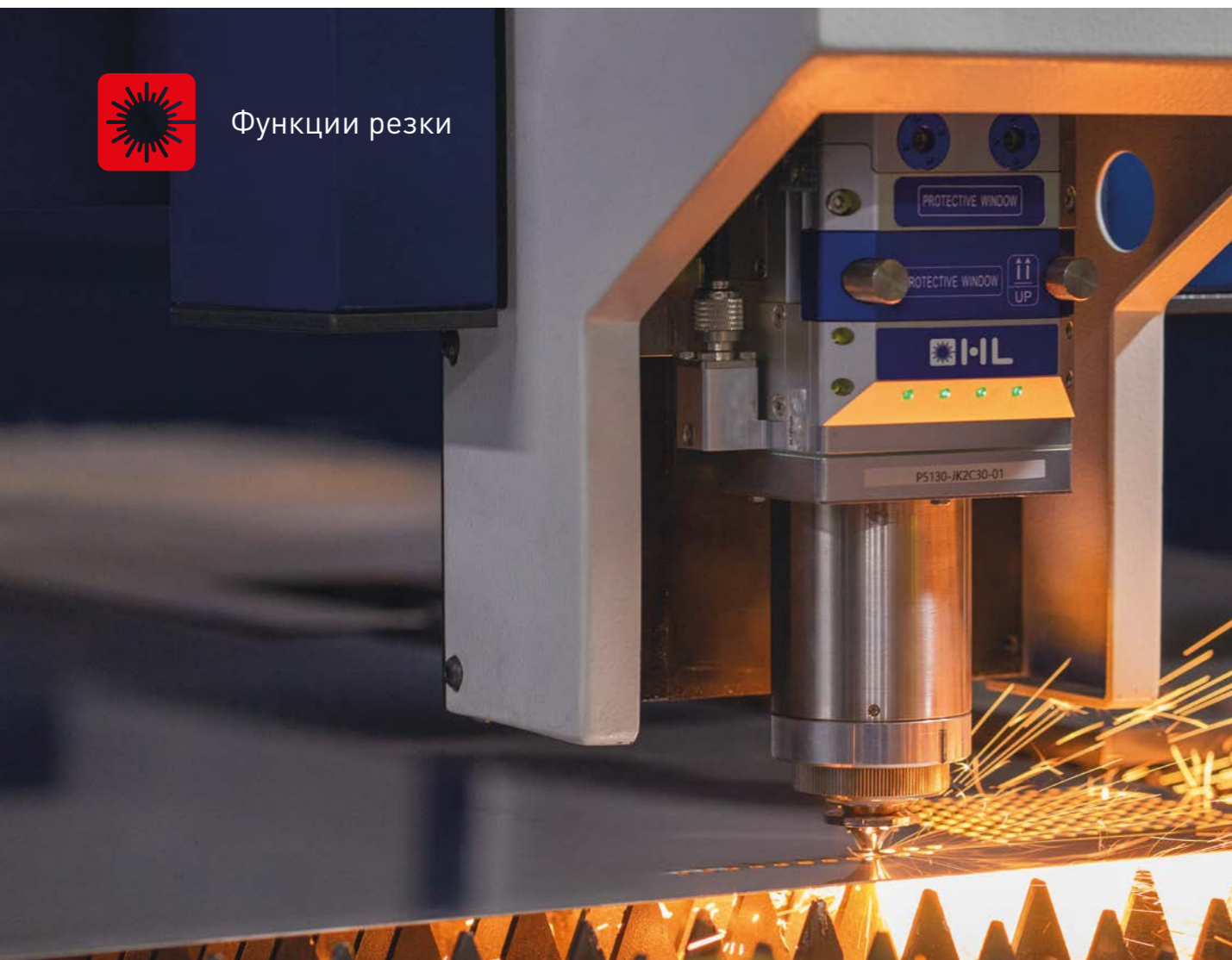
Стабилизатор напряжения обеспечивает стабильное питание трехфазных электроприборов (380 В) и однофазных нагрузок (220 В) с частотой 50 Гц, предотвращая перебои в работе оборудования.

Точность стабилизации ±2 % гарантирует надежные параметры напряжения. Вентиляционные отверстия предотвращают перегрев, а трансформатор рассчитан на длительное использование. Компактное устройство легко перемещается благодаря встроенным колесам.

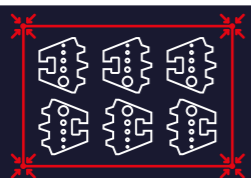
Стабилизатор оснащен фильтрами сетевых помех, микропроцессорным управлением и индикацией параметров. При выходе напряжения за допустимые пределы питание автоматически отключается. Прочный корпус защищает внутренние узлы от повреждений.



Функции резки

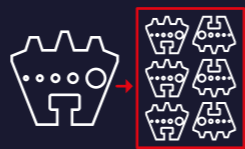


Автоопределение границ материала



Загрузите лист на стол, нажмите кнопку смены столов, затем система автоматически определит положение листа на столе и скорректирует файл резки.

Функция нестинга



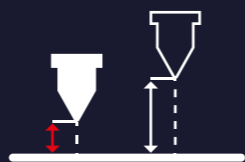
Автоматическая система раскладки изделий по листу позволит в кратчайшие сроки подготовить карту раскроя и минимизировать отходы с листа.

Технология PFC



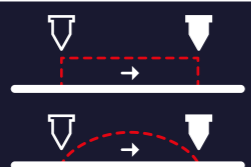
Позволяет вырезать отверстия более высокого качества. Автоматическая система задания контура и контроля давления газа – технология PFC – значительно улучшает качество раскроя.

Быстрый прожиг с автофокусом



Голова поднимается не до крайнего верхнего положения, а на расстояние, установленное программно. Благодаря этому производительность системы значительно увеличивается.

Резка методом Ping-pong



Увеличение производительности за счет оптимизации траектории перехода из точки в точку.

Автоматическая проверка чертежа



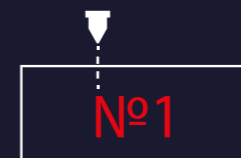
Система автоматически распознает проблемные места и помечает их красным.

Резка методом Flying Cutting



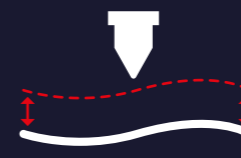
Позволяет существенно сократить время обработки тонколистовых металлов. ПО позволяет задать контуры резки построчно, система сначала режет все контуры, лежащие на одной прямой, а затем проводит дорезку остальных контуров. Экономия времени, особенно при резке перфораций.

Функция маркировки



Позволяет наносить текстовую информацию, серийные номера и т. п. на готовые изделия для последующего отслеживания и идентификации. Повышает контроль качества и упрощает процесс дальнейших операций с изделиями.

Система Follow up function



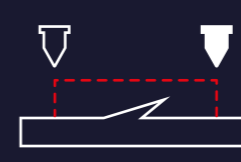
Высокоточная система автоматического слежения за поверхностью листа обеспечивает зазор между оптической головкой и поверхностью металла с точностью до 0.025 мм в широком диапазоне высот. Это позволяет получить качественный рез на всей поверхности металла, не привязываясь к толщине.

Острый угол



Автоматическая система распознавания углов. Система автораспознавания при подходе к углу выключает лазерный луч, не перегревая металл.

Защита от столкновений



Интеллектуальная функция ANTI-COLLISION сокращает риск столкновений лазерной головки с деталью. В автоматическом режиме генерируется наиболее оптимальная траектория.

Функция Micro Joint



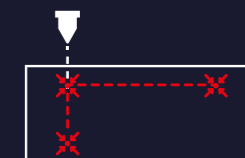
Расстановка мостиков позволяет удерживать деталь на месте и предотвращает повреждение режущей головки.

Медленный прожиг



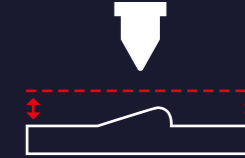
Данный метод прожига применяется при раскрое толстых листов металла. Сначала происходит предварительный прогрев зоны резки, затем оптическая головка опускается в фокус, и происходит прожиг. Дополнительно установленная система обдува удаляет оставшиеся капли металла.

Функция разметки



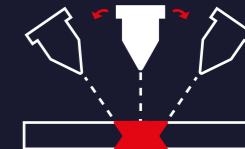
Представляет собой процесс нанесения меток на поверхность изделий перед их резкой. Это позволяет точно определить места реза, обозначить необходимые отверстия, углы, длины и другие параметры для последующей обработки.

Функция SOP



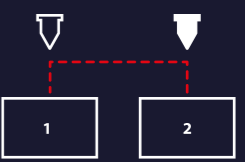
При включении функции SOP система не реагирует на капли металла, остающиеся на поверхности, поэтому не меняет фокусное расстояние, и достигается максимальное качество резки. Данная система актуальна при раскрое большого количества мелких деталей на небольшом участке металла.

Функция Bevel



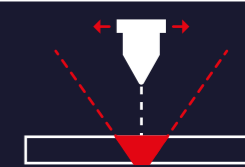
Лазерная головка отклоняется от вертикали от -45° до +45°. Функция BEVEL позволяет получать детали с различными формами фасок за одну операцию.

Функция раскроя нескольких листов



Система позволяет запрограммировать резку различных листов металла на одном столе. Это значительно сокращает время на переналадку и увеличивает скорость обработки.

Функция зенковки



Функция зенковки позволяет быстро и точно создавать конические отверстия с идеальным качеством кромки.



Лазерные труборезы и балкорезы

HL представляет новое поколение лазерных труборезов – передовое решение, обеспечивающее максимальную производительность и точность при работе с трубами и профилями.

Один лазерный труборез **HL** может выполнять целый комплекс операций, для которых раньше требовалось несколько различных видов оборудования. Благодаря системе автозагрузки станки могут работать практически в непрерывном режиме.

В ассортиментной линейке представлены как самые востребованные на мировом рынке универсальные серии, так и специально разработанные сверхбольшие труборезы XXL-формата, справляющиеся с резкой труб и профилей длиной до 12 м, весом 3000 кг и диаметром до 660 мм. Мощность источников до 12 кВт.

HL предлагает передовые станки для раскроя крупногабаритных балок длиной до 12 метров и весом до 6 тонн, оснащенные мощными источниками до 20 кВт. Эти инновационные решения обеспечивают высокую производительность и точность обработки за один проход.

«0»

Наличие трех и более зажимных патронов. Центральный и правый патроны могут перемещаться вправо от режущей головы, благодаря чему выполняется резка с «0» остатком.

I
Max

Поколение лазерных станков, специально предназначенных для резки крупногабаритных балок (тавр, двутавр, швеллер, уголок). Раскрой балки длиной до 12 м, шириной до 1250 мм, весом 6000 кг.

List
+
Beam

Новая серия комбинированных лазерных станков, предназначенных для раскроя крупногабаритных балок и листового металла. Конфигурация станка может адаптироваться в зависимости от текущих объемов и задач: балка + лист, балка + балка, лист + лист.

Max
Pipe

Линейка лазерных труборезов для резки длинномерных и очень тяжелых труб и профилей. Трубы длиной до 12 м, сечением до 660 мм, с толщиной стенки до 30 мм и массой до 3 тонн!

Bevel

Резка под углом от 0° до 45° осуществляется благодаря подвижной лазерной голове, способной изменять свое положение в пространстве. Точный раскрой скошенных кромок, которые не требуют дополнительной обработки.





New Model

Мощность, кВт
3/6/12

Производительность

Универсальность

Макс. нагрузка

Стоимость

Преимущества серии:

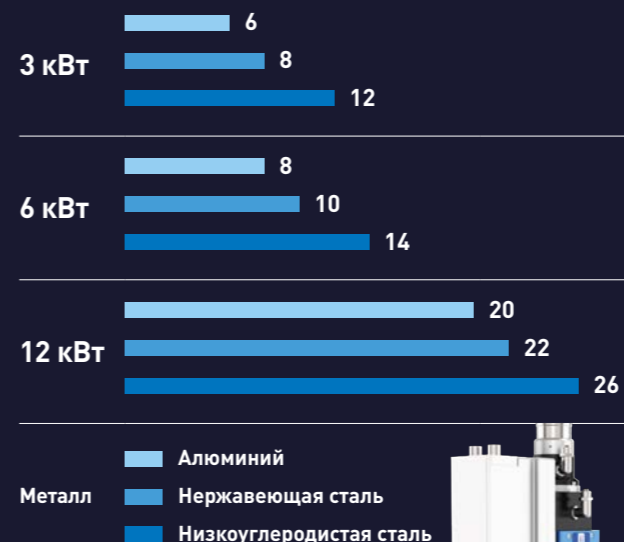
- Зпатентованная система зажима заготовок
- Для раскроя труб / профилей малого сечения
- Низкие эксплуатационные расходы



Серия P PLUS предназначена для быстрой и точной обработки труб и профилей с малым сечением. Это высокопроизводительный и надежный станок для резки заготовок из стали, алюминия и нержавеющей стали.

В станках применяется специальная система крепления заготовок, состоящая из механизма вращения и самоцентрирующегося пневматического патрона. Серия оснащена передовым ПО HL, которое имеет функции редактирования файлов, автоматической оптимизации траектории резки, импорта нескольких чертежей.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



Дополнительные опции:

- Кабинетная защита
- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Задняя автозагрузка труб
- Полуавтоматическая загрузка труб
- Поддерживающая платформа

Задняя автозагрузка труб (опция)

Комплектуемый лоток для заготовок, который подается блоком загрузки после проверки. Поддерживающие ленты обеспечивают плавную загрузку труб, предотвращая столкновения и минимизируя шум при подаче.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, система опор трубы, один зажимной патрон круглого сечения
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
HL (KHP)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Desboer KHP / K.H, YUC, Wolfer Тайвань)
Линейные блоки подшипников и направляющие Toco (KHP)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / P+F, Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Один канал отвода дыма из зоны резки (HL KHP)



Модель	P7 Plus	P9 Plus	P12 Plus
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 10-48 × 6000	□ 10-60 × 6000	□ 10-84 × 6000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 10-68 × 6000	∅ 10-88 × 6000	∅ 10-118 × 8000
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.05	±0.05	±0.05
Макс. скорость, м/мин	100	80	80
Скорость вращения, об/мин	150	150	150
Зона загрузки, м	3.5-6	3.5-6	3.5-6
Зона выгрузки, м	1.5	1.5	1.5
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 40	≥ 40	≥ 40
Макс. вес нагрузки, кг	≤ 60	≤ 60	≤ 60
Габариты станка, мм	9500 × 2000 × 2200	9500 × 2000 × 2200	9500 × 2000 × 2200

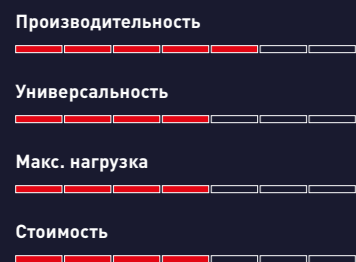
TD PRO

СЕРИЯ



New Model

Мощность, кВт
3/6/12



Преимущества серии:

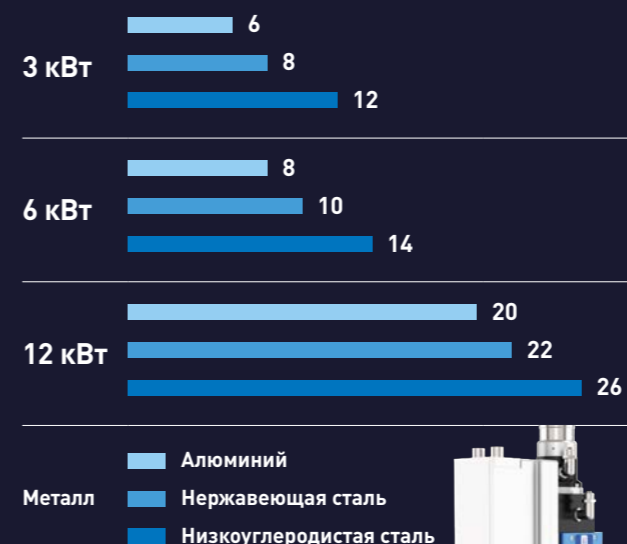
- Запатентованная система дымоудаления
- Новейшая ЧПУ HL с 3D-визуализацией
- Высокая точность и скорость



Обновленная серия TD PRO предназначена для резки труб, швеллеров, балок, профилей в диапазонах сечения 20-360 мм и максимальным весом до 600 кг. Современная система датчиков контролирует геометрию трубы, обеспечивает непрерывность работы и поддерживает круглосуточный автоматизированный режим.

В труборезах реализована усовершенствованная система дымоудаления, которая продлевает срок службы оборудования. Для максимальной производительности станок может быть оснащен системой автоматической загрузки и выгрузки.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности

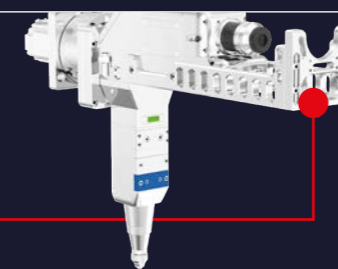


Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Поворотная лазерная голова Bevel
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Фронтальная / задняя автозагрузка труб
- Поддерживающая платформа
- Резка профильной стали сложной геометрии
- Сокращение необрабатываемого остатка до ≥ 60 мм



Поворотная лазерная голова Bevel (опция)



Конфигурация станка

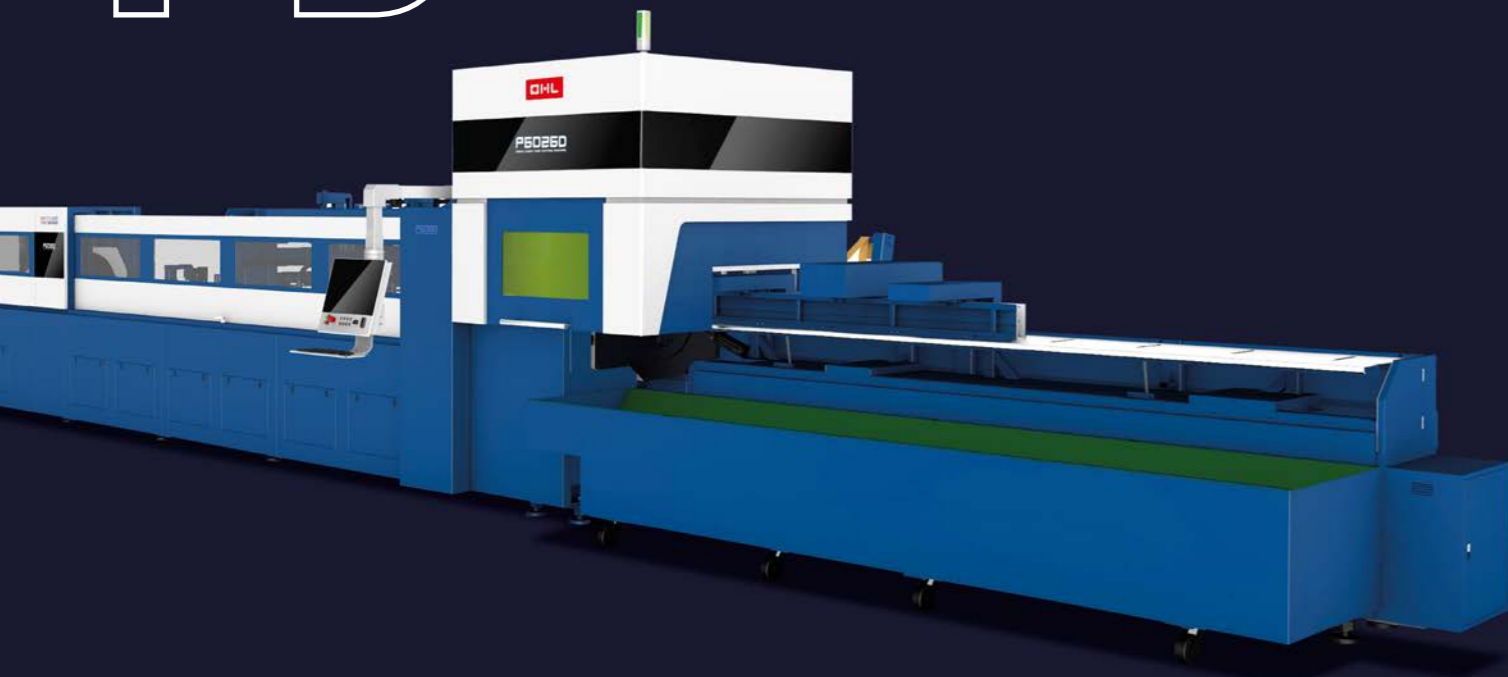
- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, система опор трубы, два зажимных патрона квадратного сечения, кабинетная защита
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
Lantek (Испания)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Desboer, Techmech KHP / K.H, YUC, Wolfer Тайвань)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Roust Германия / Toco, Crk, T-win KHP)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Два канала отвода дыма: первый из зоны резки, второй со стороны заднего зажимного патрона (HL KHP)



Модель	T6016D PRO	T6022D PRO	T6036D PRO	T9022D PRO	T9036D PRO	T12036D PRO
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 20-160 × 6000	□ 20-230 × 6000	□ 20-360 × 6000	□ 20-230 × 9000	□ 20-360 × 9000	□ 20-360 × 12 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 20-160 × 6000	∅ 20-230 × 6000	∅ 20-360 × 6000	∅ 20-230 × 9000	∅ 20-360 × 9000	∅ 20-360 × 12 000
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Макс. скорость, м/мин	100	100	100	100	80	80
Скорость вращения, об/мин	100	100	100	100	80	80
Зона загрузки, м	4-6	4-6	4-6	5-9	5-9	5-12
Зона выгрузки, м	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 215	≥ 215	≥ 260	≥ 215	≥ 260	≥ 260
Макс. вес нагрузки, кг	150 (≤ 25 кг/м)	200 (≤ 33 кг/м)	600 (≤ 100 кг/м)	200 (≤ 22 кг/м)	600 (≤ 66 кг/м)	600 (≤ 55 кг/м)
Габариты станка, мм	11 000 × 2000 × 3000	11 000 × 2000 × 3000	11 000 × 2000 × 3000	14 000 × 2000 × 3000	14 000 × 2000 × 3000	17 000 × 2000 × 3000

PD

СЕРИЯ

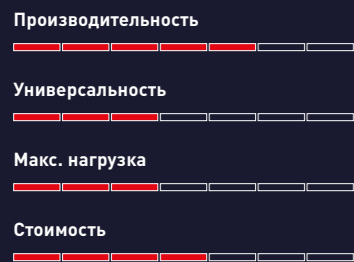


Преимущества серии:

- Универсальная система для резки труб / профилей
- Низкие эксплуатационные расходы, быстрая окупаемость
- Автоматическая активация антивибрационного режима



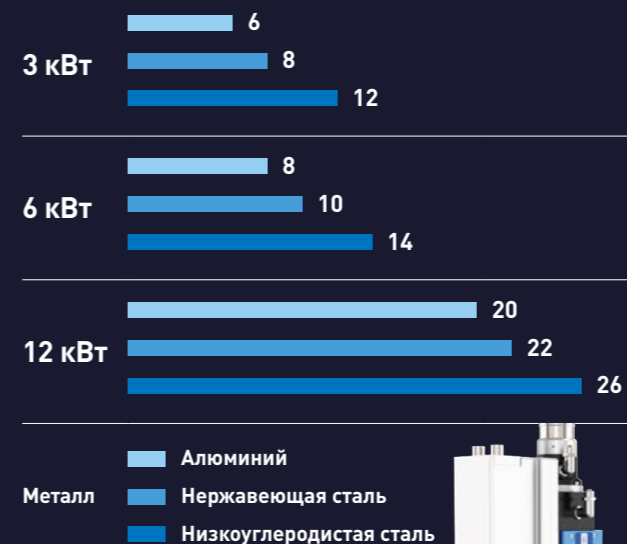
Мощность, кВт
3/6/12



Лазерные труборезы HL серии PD – это высокоскоростная система для резки труб и профилей с сечением до 260 мм.

Лазерные комплексы серии имеют богатую комплектацию различных автоматических систем: датчик поверхности, самоцентрирующий захват, поддерживающая платформа для предотвращения вибраций, адаптивная система опор, новейшая система ЧПУ. Благодаря возможностям системы автоматической загрузки заготовка работа оператора сводится к минимуму.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности

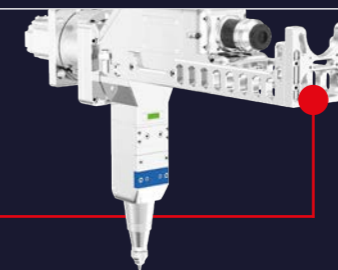


Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Поворотная лазерная голова Bevel
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Фронтальная / задняя автозагрузка труб
- Поддерживающая платформа
- Резка профильной стали сложной геометрии



Поворотная лазерная голова Bevel (опция)



Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, система опор трубы, два зажимных патрона квадратного сечения, кабинетная защита
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
OS Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
Lantek (Испания)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия / Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Alpha Германия / Apex, K.H, YUC Тайвань / Desboer KHP)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Bosch Rexroth, Roust Германия / Hiwin Тайвань / Toco KHP)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / P+F, Weidmuller Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Два канала отвода дыма: первый из зоны резки, второй со стороны заднего зажимного патрона (HL KHP)

Модель	P6010D	P6018D	P8018D	P10018D	P6026D	P8026D	P10026D	P12026D
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 20-110 × 6000	□ 20-180 × 6000	□ 20-180 × 8000	□ 20-180 × 10 000	□ 20-260 × 6000	□ 20-260 × 8000	□ 20-260 × 10 000	□ 20-260 × 12 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 20-110 × 6000	∅ 20-180 × 6000	∅ 20-180 × 8000	∅ 20-180 × 10 000	∅ 20-260 × 6000	∅ 20-260 × 8000	∅ 20-260 × 10 000	∅ 20-260 × 12 000
Точность позиционирования, мм/м	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.05	±0.03	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.05	±0.03	±0.05	±0.05
Макс. скорость, м/мин	120	120	100	100	100	120	100	100
Скорость вращения, об/мин	150	120	120	120	100	120	100	100
Зона загрузки, м	4-6	4-6	5-8	5-10	4-6	5-8	5-10	5-12
Зона выгрузки, м	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4	2 / 2.5 / 4
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 170	≥ 170	≥ 170	≥ 170	≥ 170	≥ 170	≥ 170	≥ 170
Макс. вес нагрузки, кг	150 (≤ 25 кг/м)	260 (≤ 43 кг/м)	260 (≤ 32.5 кг/м)	260 (≤ 26 кг/м)	500 (≤ 83 кг/м)	500 (≤ 62.5 кг/м)	500 (≤ 50 кг/м)	500 (≤ 41.6 кг/м)
Габариты станка, мм	11 000 × 5000 × 3000	13 000 × 5000 × 3000	15 000 × 5000 × 3000	17 000 × 5000 × 3000	14 000 × 6000 × 3000	16 000 × 6000 × 3000	19 000 × 6000 × 3000	21 000 × 6000 × 3000

PLT

СЕРИЯ



New Model

«0»

Раскрой без остатка



Мощность, кВт
3/6/12

Преимущества серии:

- Концепция «0» остатка
- Раскрой длинных заготовок до 12 м
- Обширный выбор функций резки



Перейти на сайт

Производительность



Универсальность



Макс. нагрузка



Стоимость

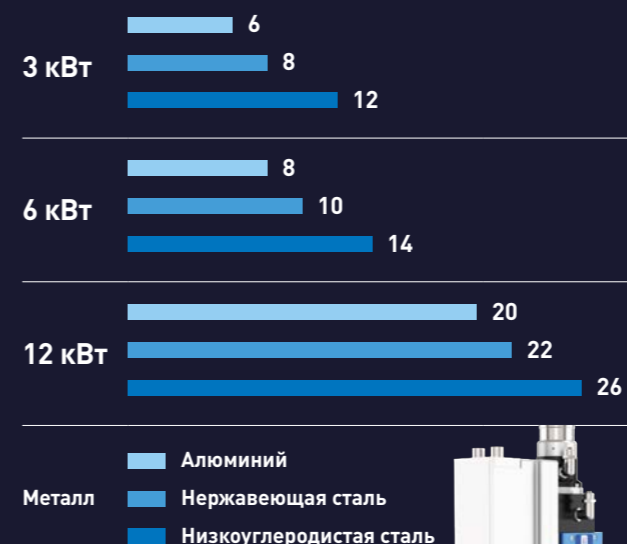


Лазерные труборезы HL серии PLT – высокоточное решение для раскроя труб и профилей с сечением до 360 мм, длиной до 12 м и весом до 850 кг. В данном труборезе применяются патроны с квадратным сечением. Благодаря использованию трех патронов минимизируется необрабатываемый остаток заготовки.

В стандартную комплектацию входят электрический шкаф с системой кондиционирования, два вытяжных канала, система ЧПУ с программным обеспечением, лазерный источник HL.

Модель	PL2T-06	PL2T-09	PL3T-09	PL3T-12
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 20-240 × 6000	□ 20-240 × 9000	□ 30-360 × 9000	□ 40-360 × 12 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 20-240 × 6000	∅ 20-240 × 9000	∅ 30-360 × 9000	∅ 40-360 × 12 000
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Макс. скорость, м/мин	100	100	80	80
Скорость вращения, об/мин	100	100	80	80
Зона загрузки, м	4-6	6-9	6-9	6-12
Зона выгрузки, м	6	6 / 9	6 / 9	6 / 9 / 12
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 0	≥ 0	≥ 0	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	300 (≤ 50 кг/м)	300 (≤ 33.3 кг/м)	600 (≤ 66.7 кг/м)	850 (≤ 70.8 кг/м)
Габариты станка, мм	17 000 × 2000 × 3300	20 000 × 2000 × 3300	20 000 × 2000 × 3300	23 500 × 2000 × 3300

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности

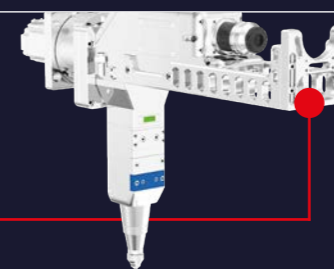


Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Поворотная лазерная голова Bevel
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Фронтальная / задняя автозагрузка труб
- Поддерживающая платформа
- Резка профильной стали сложной геометрии



Поворотная лазерная голова Bevel (опция)



Автозагрузка труб / профилей (опция)

Заготовки размещаются на устройство автоматической подачи. Труба подается в зону резки при помощи конвейерных направляющих, после чего самоцентрирующиеся патроны бережно захватывают заготовку.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, система опор трубы, три зажимных патрона квадратного сечения, кабинетная защита
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
HL (KHP)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Desboer, Techmech, Suncarve KHP / Wolfer, K.H, Inct Тайвань)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Roust Германия / Toco, Crk, T-win KHP)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Два канала отвода дыма: первый из зоны резки, второй со стороны заднего зажимного патрона (HL KHP)

Третий патрон

Предназначен для фиксации труб при раскрое длинномерных заготовок и обработки с нулевым остатком.



Необрабатываемый остаток ≥ 0

При длине профиля более 1.5 м, если менее 1.5 м, потребуется установка микроперемычек.

СЕРИЯ TX-T



Max Pipe
Макс. размер трубы

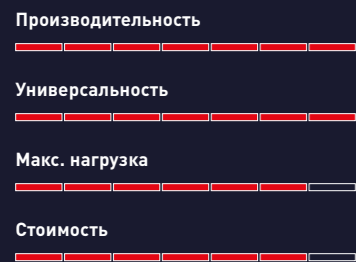
«0»
Раскрой без остатка

Мощность, кВт
3/6/12

Преимущества серии:

- Концепция «0» остатка
- Высокая точность и скорость
- Прочная и жесткая рама станка

[Перейти на сайт](#)

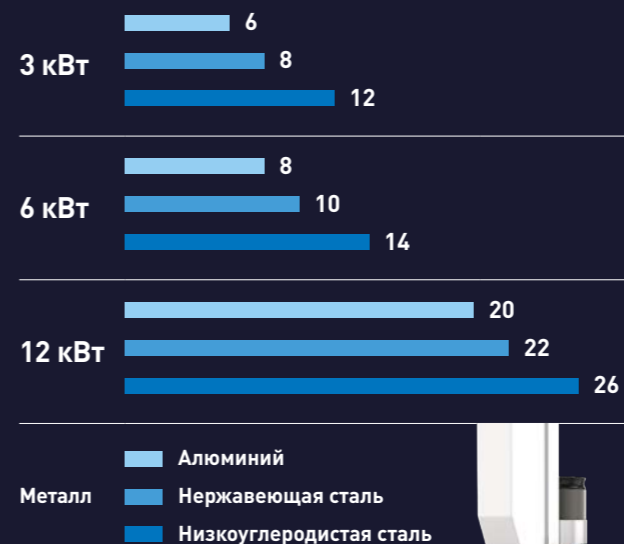


Серия TX-T – это технологическое решение для полноразмерной лазерной обработки заготовок до 12 метров длиной с «0» остатком! Сверхмощный лазерный источник в сочетании с продвинутым ПО HL обеспечивает обширные возможности программирования и выбора режимов для резки сложных объемных деталей.

Трубрез может быть оснащен поворотной лазерной головкой Bevel, которая позволяет производить резку отверстий и фасок под углом до 45° за один проход, а также системами автозагрузки и выгрузки.

Модель	TX12036T	TX12050T
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 40-350 × 12 000	□ 50-500 × 12 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 40-360 × 12 000	∅ 50-500 × 12 000
Точность позиционирования, мм/м	±0.05	±0.1
Повторяемость, мм	±0.05	±0.1
Макс. скорость, м/мин	60	60
Скорость вращения, об/мин	60	30
Зона загрузки, м	6-12	6-12
Зона выгрузки, м	6 / 9 / 12	6 / 9 / 12
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 0	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	1200 (≤ 100 кг/м)	1600 (≤ 133 кг/м)
Габариты станка, мм	22 500 × 3400 × 3300	23 000 × 4800 × 3700

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности

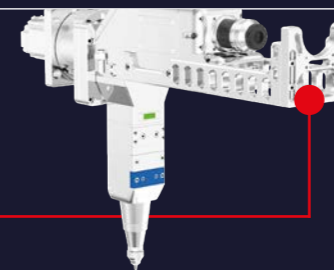


Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Поворотная лазерная головка Bevel
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Поддерживающая платформа
- Разгрузочный модуль
- Автозагрузка / авторазгрузка труб
- Резка профильной стали сложной геометрии



Поворотная лазерная головка Bevel (опция)



Автозагрузка труб / профилей (опция)

Заготовки размещаются на устройство автоматической подачи. Труба подается в зону резки при помощи конвейерных направляющих, после чего самоцентрирующиеся патроны бережно захватывают заготовку.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, система опор трубы, три зажимных патрона квадратного сечения, кабинетная защита
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows 10, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
HL (KHP)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Desboer, Toco KHP / K.H, Inct Тайвань)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Roust Германия / Toco, T-win KHP)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / P+F, Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Один канал отвода дыма из зоны резки (HL KHP)

Третий патрон

Предназначен для фиксации труб при раскросе длинномерных заготовок и обработки с нулевым остатком.

Необрабатываемый остаток ≥ 0

При длине профиля более 1.7 м, если менее 1.7 м, потребуется установка микроперемычек.



PX-F

СЕРИЯ



Max Pipe
Макс. размер трубы

«0»
Раскрой без остатка

Мощность, кВт
3/6/12

Преимущества серии:

- Концепция «0» остатка
- Макс. масса заготовки до 3 т, сечение до 660 мм
- Быстрый раскрой стенок профиля



Производительность



Универсальность



Макс. нагрузка



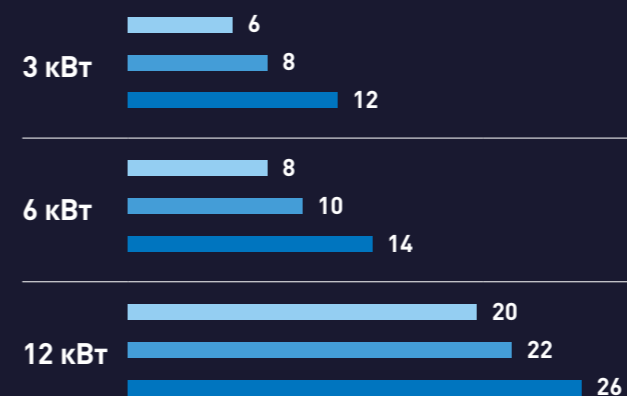
Стоимость



Труборезы HL серии PX-F формата XXL комплектуются четырьмя универсальными полнопроходными зажимными патронами. Это существенно увеличивает гибкость в работе с деталями большой длины и веса.

Преимущество четырех патронов – осуществлять подачу заготовок в зону резки с двух сторон с минимальным расстоянием до лазерной головы, обеспечивая резку с «0» остатком. Система разгрузки позволяет осуществлять выгрузки труб в заданном положении для удобства дальнейшей транспортировки и хранения.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



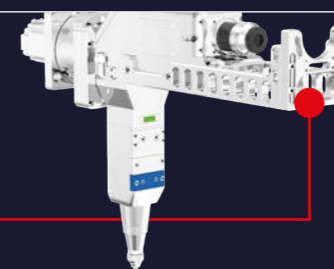
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь

Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Поворотная лазерная голова Bevel
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Поддерживающая платформа
- Разгрузочный модуль
- Автозагрузка / авторазгрузка труб
- Резка профильной стали сложной геометрии



Поворотная лазерная голова Bevel (опция)



Автозагрузка труб / профилей (опция)

Заготовки размещаются на устройство автоматической подачи. Труба подается в зону резки при помощи конвейерных направляющих, после чего самоцентрирующиеся патроны бережно захватывают заготовку.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, система опор трубы, четыре зажимных патрона круглого сечения, кабинетная защита
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows 10, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
HL (KHP)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Inovance KHP)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Desboer Toco KHP / K.H. Тайвань)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Roust Германия / Toco KHP)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / P+F, Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Один канал отвода дыма из зоны резки (HL KHP)

Третий и четвертый патроны

Предназначены для фиксации труб при раскросе длинномерных заготовок и обработки с нулевым остатком.

Необрабатываемый остаток ≥ 0

При длине профиля более 1.2 м, если менее 1.2 м, потребуется установка микроперемычек.

Модель	PX12066F
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 80-450 × 12 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 80-660 × 12 000
Точность позиционирования, мм/м	±0.1
Повторяемость, мм	±0.1
Макс. скорость, м/мин	40
Скорость вращения, об/мин	30
Зона загрузки, м	6-12
Зона выгрузки, м	6 / 9 / 12
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	3000 (≤ 250 кг/м)
Габариты станка, мм	29 500 × 5000 × 4000



НВФ

СЕРИЯ



Max Макс. размер балки

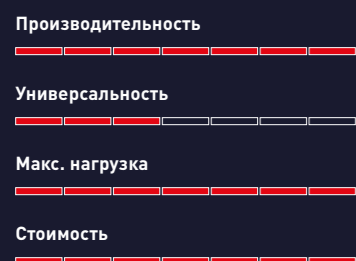
«0» Раскрой без остатка

Bevel Раскрой под углом

Мощность, кВт **12/20**

Преимущества серии:

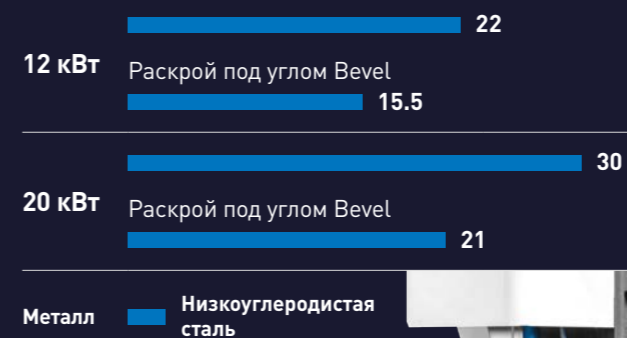
- Балка: длина до 12 м, ширина до 1250 мм
- Раскрой стенки до 30 мм с точностью до 0.08 мм/м
- Источник HL мощностью до 20 кВт



Серия НВФ – поколение производительных лазерных станков HL для резки широкоформатных балок длиной до 12 м и максимальной шириной 1250 мм.

Станок оснащается источником до 20 кВт. Сокращает цикл обработки балок благодаря возможностям технологии лазерного раскроя: резка любых отверстий, раскрой деталей любой сложности, соответствие размеров с точностью до 0.08 мм/м. Лазерный станок HL серии НВФ имеет кабинетную защиту для максимально безопасной работы оператора на станке.

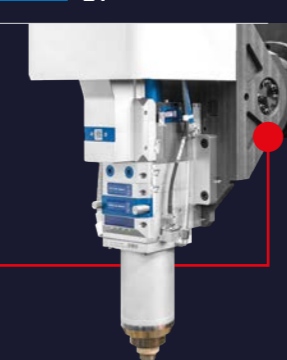
Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



Поворотная Bevel-платформа для лазерной головы

Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха
- Автозагрузка / авторазгрузка заготовок



Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, стол с роликовыми опорами, кабинетная защита
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows 10, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
Lantek (Испания)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Shimpo Япония / Svarog Чехия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (PMI Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Один канал отвода дыма из зоны резки (HL KHP)

Модель	H12560BF
Габариты балки (H-образная), мм	400 × 1250 × 12 000
Точность позиционирования, мм/м	±0.08
Повторяемость, мм	±0.08
Макс. скорость, м/мин	40
Зона загрузки, м	2-12
Зона выгрузки, м	12
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	6000
Габариты станка, мм	42 500 × 10 500 × 2500

Система зажима, измерения толщины стенки и подачи в зону резки

Встроенная система измерения толщины стенки профиля позволяет с максимальной точностью определять параметры заготовки, что минимизирует вероятность брака. Зажим надежно фиксирует профиль, предотвращая его смещение. После фиксации устройство аккуратно и с заданной скоростью подает заготовку в зону резки.



Роликовый стол

Роликовый стол (рольганг) – незаменимый инструмент для оптимизации рабочих процессов при работе с балкой. Конструкция оснащена специальными роликами, которые обеспечивают плавное и легкое перемещение заготовок даже при значительных габаритах и весе.

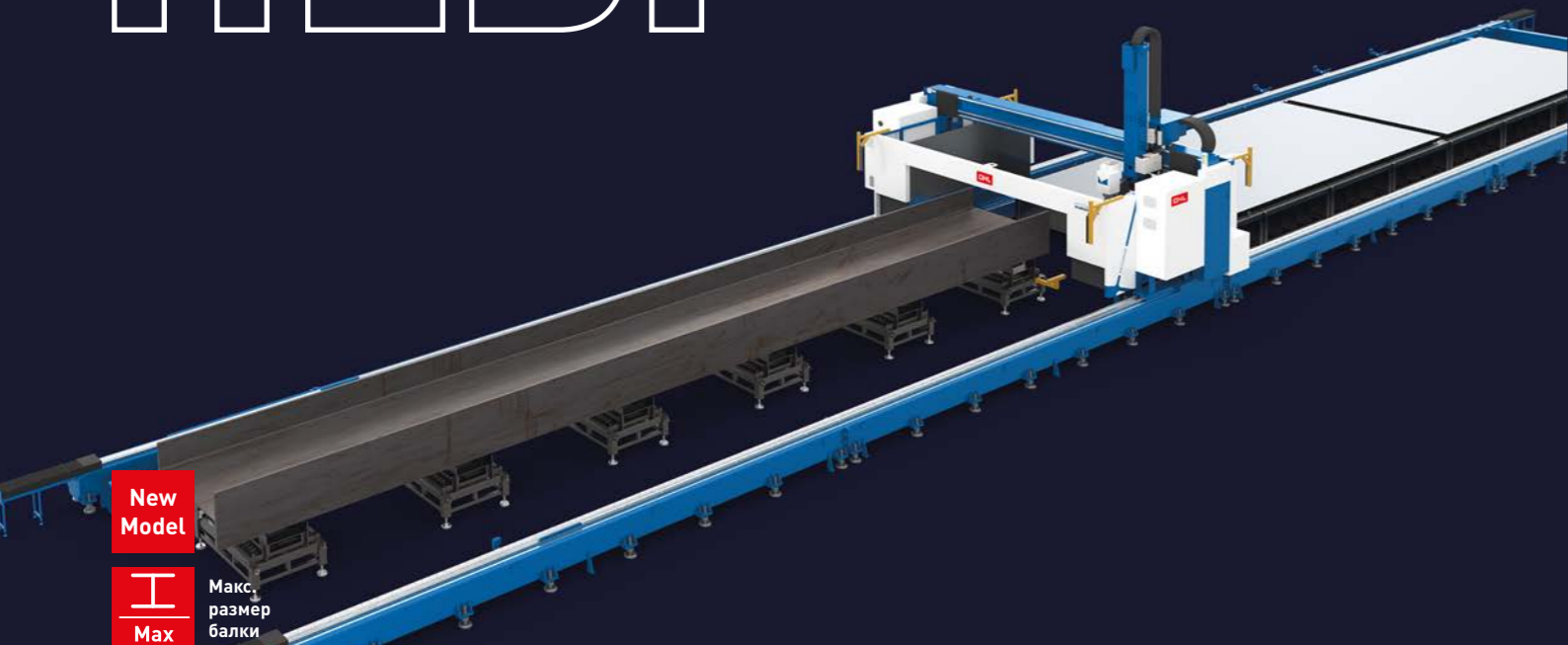
Автозагрузка балки (опция)

Балка размещается на устройстве автоматической подачи. Конвейерные направляющие плавно перемещают заготовку на роликовый стол.



HLBF

СЕРИЯ



New Model

Max

Макс. размер балки

«0»

Раскрой без остатка

Bevel

Раскрой под углом

20

Мощность, кВт

Преимущества серии:

- Формат «2 в 1»: одновременный раскрой балки и листа
- Балка: длина до 12 м, ширина до 1250 мм
- Лист: 2500 × 12 000 мм



Производительность



Универсальность



Макс. нагрузка



Стоимость



Высокопроизводительный промышленный комплекс серии HLBF. Универсальное решение для резки крупногабаритной балки и листового металла. Позволяет сократить затраты на покупку и обслуживание дополнительного оборудования.

Портальная архитектура станка позволяет настраивать рабочую зону под конкретные производственные задачи. Пока идет резка в одной зоне, в другой происходит загрузка или разгрузка металла. Один станок вместо двух – это не только высокая рентабельность, но и оптимизация всего производственного процесса!

Модель	H12560LBF
Габариты балки (H-образная), мм	400 × 1250 × 12 000
Зона обработки (лист), мм	26 000 × 2500
Зона обработки Bevel (лист), мм	25 000 × 1500
Точность позиционирования X / Y, мм/м	±0.08
Точность позиционирования A / B	±0.1°
Повторяемость, мм	±0.08
Макс. скорость, м/мин	40
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 0
Габариты станка, мм	42 500 × 10 500 × 2500

List + Beam

Лист

С одной стороны высокоэффективный раскрой листового металла.



Балка

С другой стороны станка резка профильной стали и балок.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности



- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь

Поворотная Bevel-платформа для лазерной головы

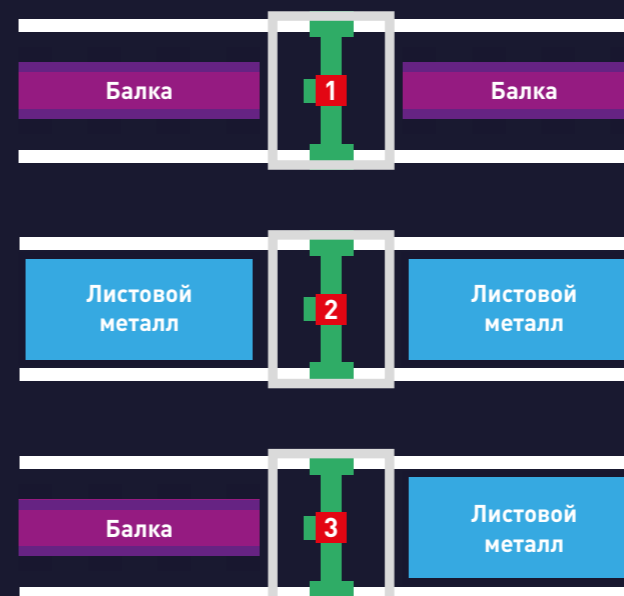


Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха

Варианты конфигураций

Лазерный станок предлагает три варианта конфигурации, каждый из которых оптимизирован под разные производственные задачи:



Конфигурация станка

- **Конструктив**
Лазерная голова, источник, кабинетная защита, рабочий стол для раскроя балки / листа
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
ОС Windows 10, сенсорный дисплей (HL KHP)
- **Программное обеспечение**
Lantek (Испания)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Desboer KHP)
Линейные блоки подшипников и направляющие (CSK Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Sick, Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Один канал отвода дыма из зоны резки (HL KHP)

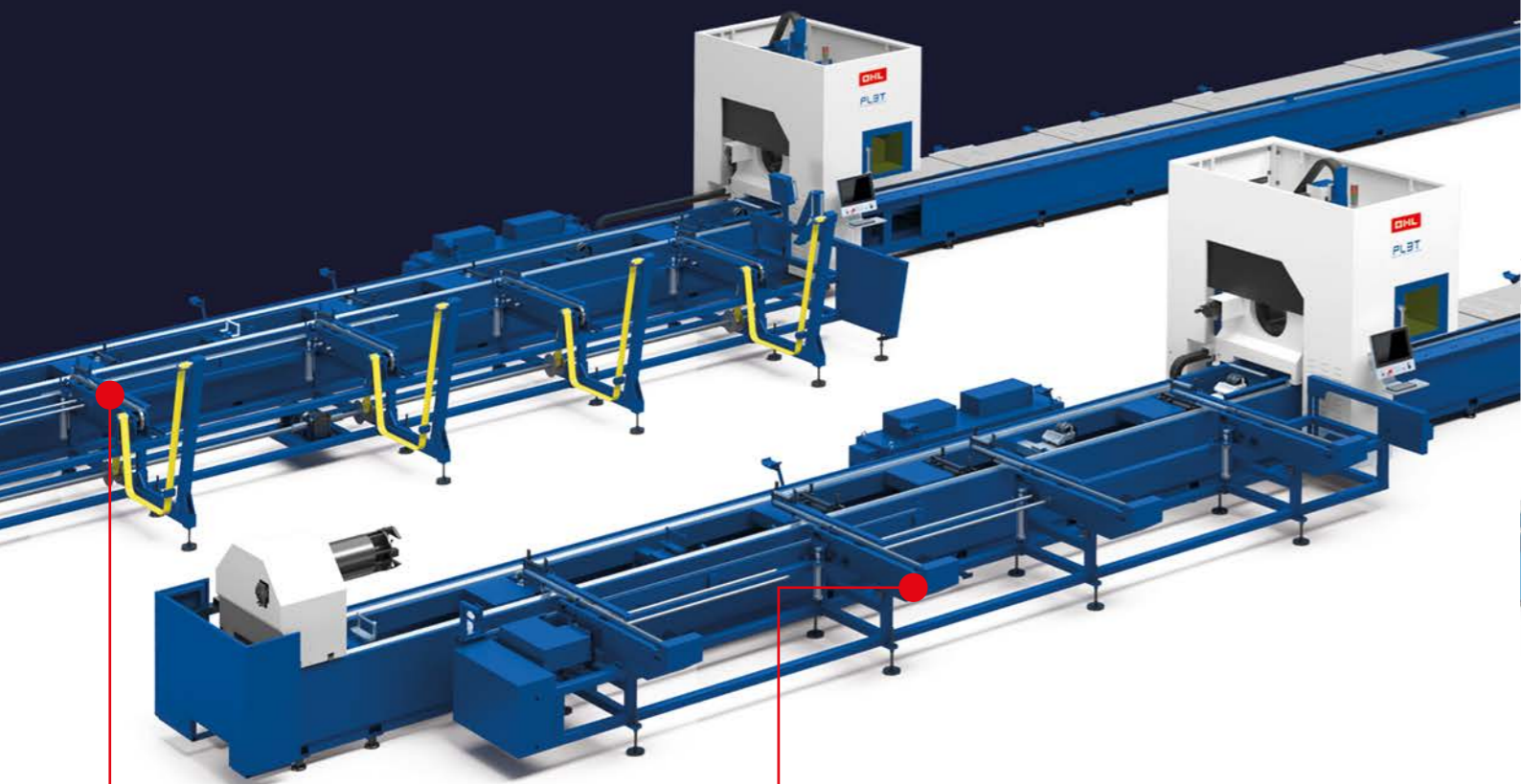


Автоматизация лазерного трубореза – ключевой фактор для высокопроизводительного и автономного производства. Лазерные труборезы **HL** могут оснащаться современными и эффективными модулями автоматической загрузки и выгрузки заготовок.

Полный цикл – от подачи сырья до получения готовых деталей – полностью автоматизирован, что минимизирует ручные операции, сокращает время переналадки оборудования и повышает общую производительность.

Преимущества автоматизированной системы

- Увеличение производительности на 40 %
- Сокращение брака и ручных операций на 50 %
- Автономная работа 24/7



Система автозагрузки ленточного типа

Комплекующий лоток вмещает до 3 тонн сырья, которое после проверки автоматически подается в блок загрузки. Поддерживающие ленты обеспечивают плавную загрузку труб длиной до 9 м, предотвращая столкновения и снижая уровень шума.

Синхронная система поддержки предотвращает тряску и появление царапин на трубах и профилях. Программное обеспечение анализирует геометрию заготовок, сравнивая их с эталонными данными, обеспечивая бесперебойную эксплуатацию станка.

Система загрузки одной трубы

Для труборезов, обрабатывающих трубы длиной до 12 м и весом до 200 кг (опционально 300 / 500 кг), разработана специализированная система автоматической подачи одиночной трубы.

Направляющие обеспечивают плавное и точное перемещение заготовки в рабочую зону на систему поддержки, после чего патроны надежно фиксируют трубу, предотвращая риск повреждений.



Система загрузки одной трубы

Модульная система подачи одиночной трубы предназначена для работы с крупногабаритными и тяжелыми заготовками длиной до 12 м и весом до 3 т.

В процессе подачи заготовка перемещается на загрузочных моделях к труборезу, где фиксируется патронами, позволяя надежно удерживать трубу или профиль и подавать их в зону резки.

Система выгрузки одной трубы

После завершения резки готовые детали длиной до 12 м перемещаются на разгрузочный модуль, который перемещает их для сортировки и складирования перед последующими производственными этапами.



Автоматическая система загрузки

Обеспечивает возможность размещения и подачи в зону резки сразу нескольких крупногабаритных труб длиной до 12 м и весом до 3 тонн каждая.

Конвейерные направляющие плавно перемещают заготовку на поддерживающие направляющие, а патроны надежно фиксируют её, исключая риск механических повреждений.

Интеллектуальная система распознаёт сварные швы и автоматически регулирует подачу труб, предотвращает столкновения и механические повреждения.

Автоматическая система выгрузки

После завершения раскроя готовые заготовки перемещаются в систему складирования с помощью конвейерных направляющих.

Данная система предназначена для работы с несколькими трубами одновременно, обеспечивая их точное и бережное складирование перед дальнейшей обработкой или транспортировкой.



Дополнительные опции

Система перемещения лазерной головы по оси X

Эта опция в лазерном станке позволяет сократить необработываемый остаток заготовки до 60 мм. Она предусматривает короткую ось для перемещения режущей головы по оси X, благодаря чему при резке оставшейся заготовки лазерная голова перемещается к середине между двумя патронами.



Поддерживающая платформа

Поддерживающая платформа предназначена специально для дополнительной поддержки длинных труб и профилей. Платформа фиксирует на выходе заготовки, тем самым предотвращает их вибрацию при резке. Система подъема и опускания платформы работает в автономном режиме и позволяет бережно выгружать готовые заготовки в систему складирования.

Размеры платформы составляют 2.5 / 4 м (на выбор).



Система подготовки сжатого воздуха

Важным фактором эффективной работы лазерного оборудования является использование качественного сжатого воздуха. Большинство поломок и сбоев в работе оборудования происходит из-за использования неочищенного воздуха. Поэтому первым и главным этапом в подготовке лазерного станка к работе является очистка сжатого воздуха. В систему подготовки сжатого воздуха входит:

1. Компрессорная установка

- Максимальное рабочее давление – 1.5 МПа
- Электродвигатель мощностью от 15 кВт
- Производительность – 78 м³/час
- Вместимость ресивера – 500 л

2. Сушитель

- Точка росы под давлением +3С
- Активное охлаждение теплообменника (вентилятор)
- Электронный контроллер осушителя
- Индикация точки росы
- Состояние рефрижераторного осушителя
- Состояние вентилятора
- Предупреждение об обслуживании

3. Ресивер

- Фильтры для очистки сжатого воздуха
- Префильтр 3 мкм
- Микрофильтр 0.1 мкм, 0.1 мг/м³ и 0.01 мкм, 0.01 мг/м³
- Класс чистоты воздуха 1.4.1 ISO 8573-1:2010



Система подготовки газа NGSS

Для гарантии качества и снижения стоимости резки компания HL разработала NGSS. New Gas Supply System включает в себя компрессор, ресивер, осушитель воздуха и адсорбционный генератор N₂.

1. Воздушный компрессор с преобразователем частоты с постоянным магнитом:

- Пропускная способность 3.9 м³/мин
- Номинальное давление на выходе 1.58 МПа

2. Сушитель сжатого воздуха с охлаждением:

- Производительность 6.6 Нм³/мин
- Содержание масла < 0.001 ppm
- Частицы < 0.01 мкм
- Точка росы -40 °С

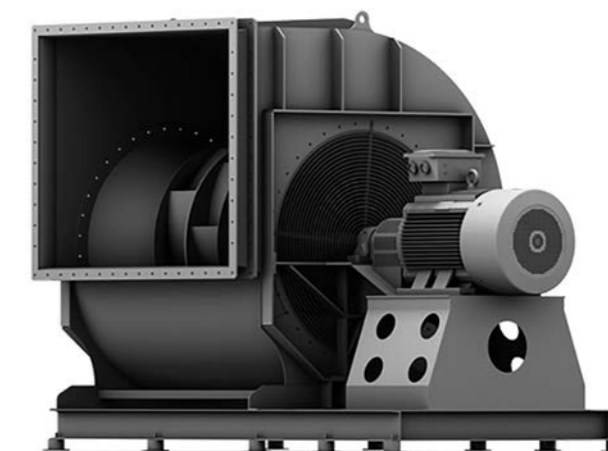
3. Система генератора N₂ и система пропорционального регулирования

- Регулируемая чистота и пропускная способность

Промышленный вентилятор

Лазерная резка сопровождается образованием пыли и дыма, которые создают серьезные риски для производственного процесса. Именно поэтому система эффективного пылеудаления является обязательным элементом на предприятиях, занимающихся лазерной резкой металла.

Промышленный вентилятор – оптимальное решение для удаления дыма и вредных примесей, возникающих при работе на станках лазерной резки. Его высокая производительность обеспечивает надежное поддержание чистоты воздуха, что способствует улучшению условий труда и увеличению срока службы оборудования.



Фильтровентиляционная установка

Предназначена для удаления и очистки воздуха от сухой, легко очищаемой пыли и дыма, выделяющихся при металлообработке и прочих процессах, сопровождаемых выделением взвешенных вредных частиц размером до 0.2 мкм, с возвратом очищенного воздуха в рабочее помещение.

Установка оснащена высокоэффективным центробежным вентилятором и выполнена из огнеупорного наноматериала для максимальной надежности, не требует дополнительного технического обслуживания.

Производительность 7000-9000 м³/час. Площадь фильтров позволяет достичь степени очистки 99.99 %. Для управления используется контроллер с ЖК-экраном.

Стабилизатор напряжения

Стабилизатор напряжения обеспечивает стабильное питание трехфазных электроприборов (380 В) и однофазных нагрузок (220 В) с частотой 50 Гц, предотвращая перебои в работе оборудования.

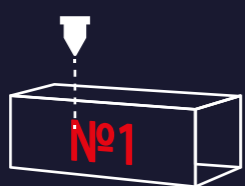
Точность стабилизации ±2 % гарантирует надежные параметры напряжения. Вентиляционные отверстия предотвращают перегрев, а трансформатор рассчитан на длительное использование. Компактное устройство легко перемещается благодаря встроенным колесам.

Стабилизатор оснащен фильтрами сетевых помех, микропроцессорным управлением и индикацией параметров. При выходе напряжения за допустимые пределы питание автоматически отключается. Прочный корпус защищает внутренние узлы от повреждений.



Функции резки

Функция маркировки



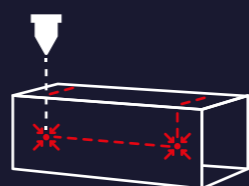
Позволяет наносить текстовую информацию, серийные номера и т. п. на готовые изделия для последующего отслеживания и идентификации. Повышает контроль качества и упрощает процесс дальнейших операций.

Автоматическая проверка чертежа



Автоматическая система распознавания проблемных мест на чертеже. Точное отображение заготовки и процесса обработки в 3D позволяет сокращать производственные ошибки.

Функция разметки



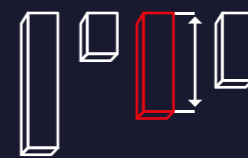
Представляет собой процесс нанесения меток на поверхность изделий перед их резкой. Это позволяет точно определить места реза, обозначить необходимые отверстия, углы, длины и другие параметры для последующей обработки.

Создание контура



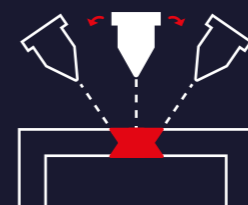
Возможности создания контуров любого типа (круглый, прямоугольный, треугольный и т. д.), проецируемого через одну или обе грани в любую точку профиля, под любым углом.

Оптимизация резки профиля



ПО позволяет пользователю как получить наилучшую оптимизацию самого профиля, так и создать файл для ЧПУ станка. Оптимизация создается путем автоматического импорта сегментов со склада или исходя из потребностей поставки.

Функция Bevel



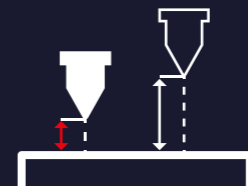
Это функция резки, когда лазерная головка может отклоняться от вертикали от -45° до $+45^\circ$. По сравнению с обычной вертикальной резкой функция BEVEL позволяет получать детали с различными формами фасок за одну операцию.

Визуальная идентификация резки



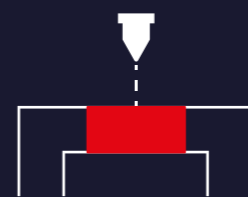
Идентификация пересечений и операций с легким расчетом пересечений двух профилей. 2D-геометрия проецируется или отображается на поверхности трубы.

Быстрый прожиг с автофокусом



Если необходимо произвести большое количество прожигов, головка поднимается не до крайнего верхнего положения, а на расстояние, установленное в программе. Благодаря этому производительность системы значительно увеличивается.

Медленный прожиг



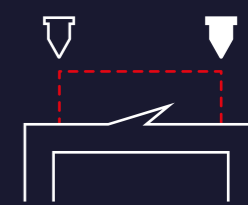
Данный метод прожига применяется при раскрое толстых стенок труб / профиля / балок. Сначала происходит предварительный прогрев зоны резания, затем оптическая головка опускается в фокус, и происходит прожиг материала.

Технология PFC



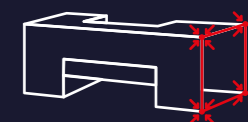
Позволяет вырезать отверстия наилучшего качества. Благодаря автоматической системе задания контура резки и контроля давления газа технология PFC значительно улучшает качество раскроя отверстий.

Защита от столкновений



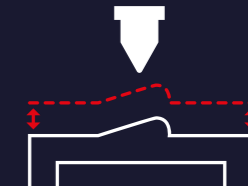
Интеллектуальная функция Anti-collision сокращает риск столкновений лазерной головки с деталью. В автоматическом режиме генерируется наиболее оптимальная траектория резки.

Автоопределение границ



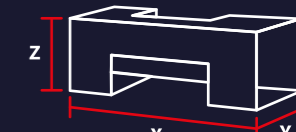
Позволяет провести симуляцию резки контура и предотвратить столкновение головки до начала резки.

Функция определения сварочного шва



Автоматическое сканирование поверхности трубы с помощью специальных датчиков. Программа управления использует эти данные для настройки параметров резки, таких как скорость, мощность и фокусное расстояние.

Функция нестинга



Визуализация заготовки и процесса обработки в 3D помогает сократить ошибки, обеспечивая удобное управление и редактирование дизайна с использованием инструментов масштабирования, просмотра и вращения.



5-осевые лазерные станки

Компания **HL** – единственная в Китае, которая самостоятельно разработала и локализовала производство 3D 5-осевых лазерных станков, получив несколько технических патентов:

- 5-осевая лазерная голова **HL** с улучшенными динамическими характеристиками и возможностью вращения на 360°
- Лазерный источник последнего поколения
- Были улучшены технологии вращения и управления двумя рабочими зонами
- Проработаны решения для полной автоматизации процесса

Промышленные 3D-лазерные комплексы широко распространены для производства объемных деталей, таких как детали кузова, стоек, трансмиссии, получаемых в результате горячего или холодного штампования. Станки позволяют добиться высокой точности и эффективности обработки, на порядок увеличивая уровень КПД. Трехмерные 5-осевые станки обеспечивают еще большую надежность производства в сочетании с самой высокой производительностью на рынке. Поэтому лазеры **HL** стали новым стандартом в отрасли автомобилестроения.

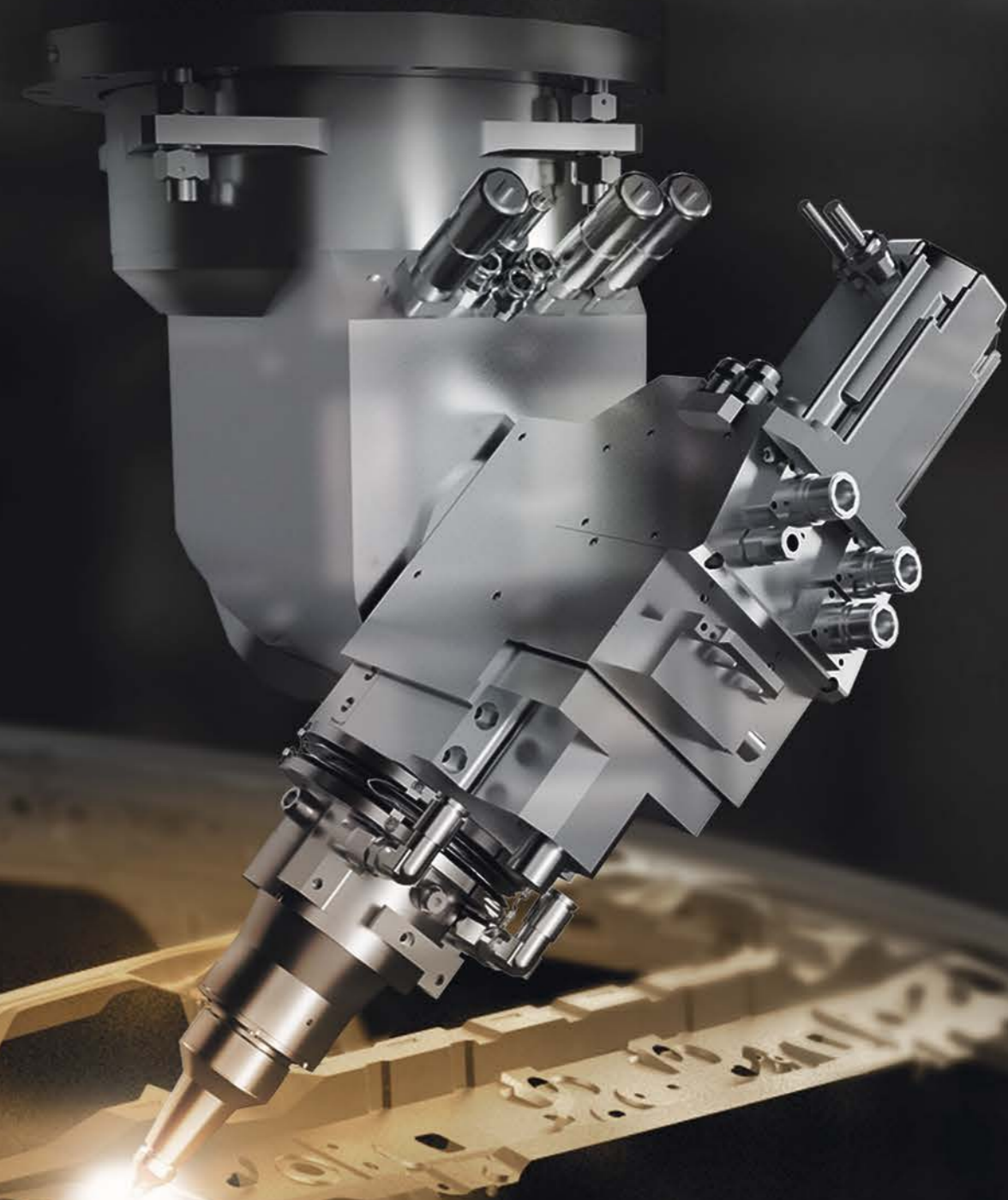
3D

Лазерная голова **HL** вращается на 360° и раскраивает заготовку под углом $\pm 135^\circ$. Облегчённая конструкция режущей головы позволяет повысить её динамику и устойчивость. Увеличение производительности, улучшение точности и скорости обработки.

×2

Table

Две рабочие зоны. Возможность осуществлять несколько операций: с одной стороны производить загрузку / выгрузку заготовок, с другой – резать детали.



WT

СЕРИЯ



3D



Мощность, кВт
3

Производительность

Защита

Точность

Стоимость

Преимущества серии:

- Трехмерная 5-осевая лазерная голова
- Раскрой детали сложной формы
- Комплектация «под ключ»



Лазерный комплекс HL серии WT представляет собой 5-осевой станок для 3D-раскроя объемных деталей, например детали горячего и холодного штампования с толщиной стенки до 12 мм.

Благодаря высокой точности обработки ± 0.05 мм, скорости раскроя до 30 м/мин, автоматизации процессов и интеллектуальным ЧПУ специального программного обеспечения 3D-программирования станок выходит на уровень производительности, недостижимый большинству конкурентов.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности

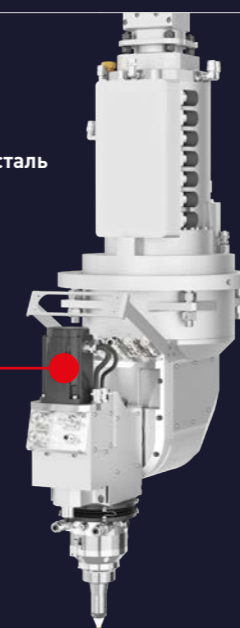


- Металл
- Латунь
 - Алюминий
 - Нержавеющая сталь
 - Низкоуглеродистая сталь



5-осевая лазерная голова

Вращается на $\pm 360^\circ$,
раскрой под углом $\pm 135^\circ$



Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха

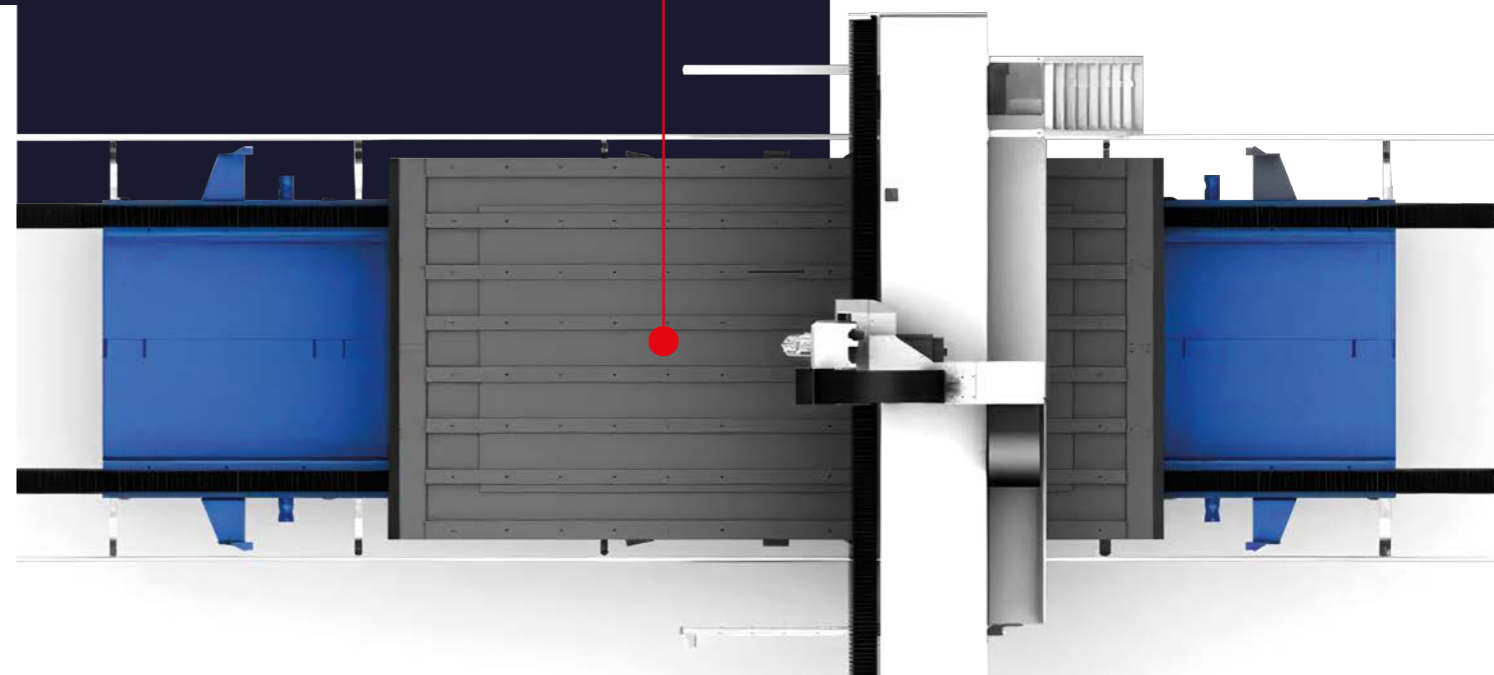
Подвижный рабочий стол

Станок оснащен подвижным открытым столом, специально разработанным для чистого скоростного раскроя стальных 3D-поверхностей.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
5-осевая лазерная голова, источник, подвижный рабочий стол
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
Bosch Rexroth (Германия)
- **Программное обеспечение**
3D Pro
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Gudel Швейцария / Alpha, Stober Германия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Bosch Rexroth Германия / Hiwin Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Один канал отвода дыма из зоны резки (HL KHP)

Модель	W3525T	W4525T
Зона обработки, мм	3500 × 2500	4500 × 2500
Точность позиционирования X / Y / Z, мм/м	± 0.05	± 0.05
Точность позиционирования C / A	$\pm 0.015^\circ$	$\pm 0.015^\circ$
Повторяемость X / Y / Z, мм	± 0.03	± 0.03
Повторяемость C / A	$\pm 0.005^\circ$	$\pm 0.005^\circ$
Макс. скорость, м/мин	30	30
Скорость вращения, об/мин	60	60
Макс. вес нагрузки, кг	500	500
Габариты станка, мм	8500 × 6000 × 4500	10 500 × 6000 × 4500





3D



Мощность, кВт
3

Производительность



Защита



Точность



Стоимость



Преимущества серии:

- Система защиты от лазерного излучения
- Удобство эксплуатации и обслуживания
- Высокая точность и скорость обработки



Перейти на сайт

Системы HL для лазерной 3D-резки серии WS – это гибкое и эффективное решение по раскрою сложных деталей различной формы. Такие станки стали новым стандартом в автомобилестроении. Данная линейка имеет фиксированный стол с защитой от лазерного излучения.

Лазерная голова HL вращается на $\pm 360^\circ$ и раскраивает заготовку под углом $\pm 135^\circ$. Станки оснащены профессиональным ПО для 3D-проектирования и оптимизации программ резки.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности

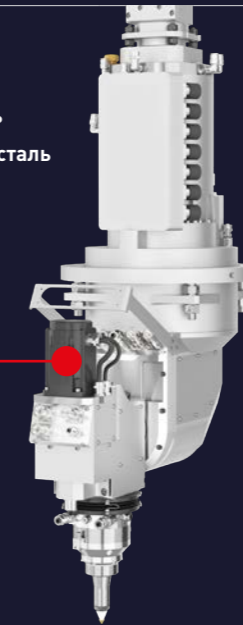


- Металл
- Латунь
 - Алюминий
 - Нержавеющая сталь
 - Низкоуглеродистая сталь



5-осевая лазерная голова

Вращается на $\pm 360^\circ$,
раскрой под углом $\pm 135^\circ$



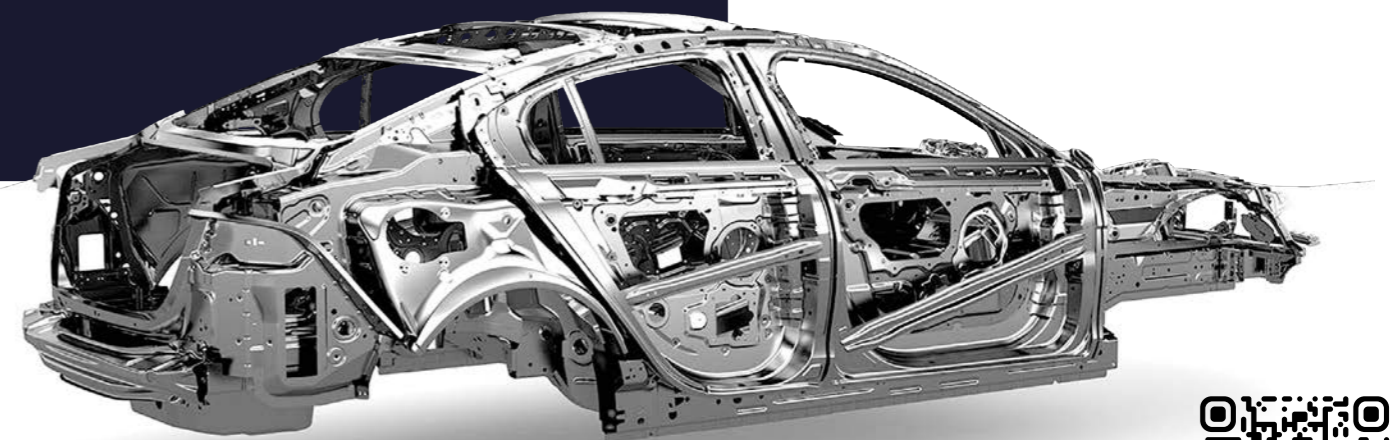
Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха

Конфигурация станка

- **Конструктив**
5-осевая лазерная голова, источник, фиксированный рабочий стол, кабинетная защита
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
Bosch Rexroth (Германия)
- **Программное обеспечение**
3D Pro
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Gudel Швейцария / Alpha, Stober Германия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Bosch Rexroth Германия / Hiwin Тайвань)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Один канал отвода дыма из зоны резки (HL KHP)

Модель	W3015S	W4025S
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2500
Точность позиционирования X / Y / Z, мм/м	±0.05	±0.05
Точность позиционирования C / A	±0.015°	±0.025°
Повторяемость X / Y / Z, мм	±0.04	±0.04
Повторяемость C / A	±0.005°	±0.015°
Макс. скорость, м/мин	80	80
Скорость вращения, об/мин	60	60
Макс. вес нагрузки, кг	350	450
Габариты станка, мм	5500 × 3500 × 3800	7300 × 4500 × 3800





3D

×2
Table

Две
рабочие
зоны



Мощность, кВт

3

Преимущества серии:

- Две рабочие зоны
- Максимальная защита
- Возможность оснащения несколькими порталами



Производительность



Защита



Точность



Стоимость



Станок HL серии WD – это высокопроизводительное решение для быстрого и точного 3D-раскроя деталей различной геометрии. Благодаря новым разработкам и оптимизированным деталям серия WD обеспечивает еще большую надежность производства в сочетании с самой высокой производительностью.

Лазерная голова HL вращается на 360° без ограничений по количеству оборотов и раскраивает заготовку под углом ±135°. Смена двух рабочих зон позволяет одновременно производить загрузку, выгрузки и раскрой деталей.

Толщина резки (мм) в зависимости от мощности

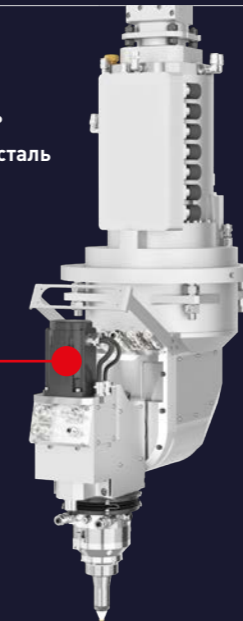


- Металл
- Латунь
 - Алюминий
 - Нержавеющая сталь
 - Низкоуглеродистая сталь



5-осевая лазерная голова

Вращается на $n \cdot 360^\circ$,
раскрой под углом $\pm 135^\circ$



Дополнительные опции:

- Стабилизатор напряжения
- Промышленный вентилятор
- Фильтровентиляционная установка
- Система подготовки газа NGSS и сжатого воздуха

Две рабочие зоны

Разделение на две рабочие зоны позволяет осуществлять несколько операций: с одной стороны производить загрузку/выгрузку заготовок, с другой – резать детали. Быстрая смена за один оборот ≤ 2.5 сек. двух рабочих зон позволяет увеличить производительность на 40 %.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
5-осевая лазерная голова, источник, две рабочие зоны, камера в зоне резки, кабинетная защита и ограждение
- **Автоматический контроль высоты лазерной головы**
Емкостный датчик, усилитель, блок управления (HL KHP)
- **Система ЧПУ**
Bosch Rexroth (Германия)
- **Программное обеспечение**
3D Pro
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Bosch Rexroth Германия)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Gudel Швейцария / Alpha, Stober Германия)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Bosch Rexroth Германия / Hiwin Тайвань)
Механизм поворотного стола (Goizper Испания)
- **Пневматическая система**
Редукционный клапан давления, электрический пропорциональный, электромагнитный, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр (Park США / Ceme Италия / Smc Япония / Airtac Тайвань / Aventics Германия)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция / Phoenix Contact Германия)
Шкаф управления с охлаждением (HL KHP)
- **Система пыли / влагозащиты**
Гофрозащита зубчатых реек и линейных направляющих, защитный кожух оптической головы (HL KHP)
- **Система дымоудаления**
Один канал отвода дыма из зоны резки (HL KHP)



Модель	W3015D	W3122D	W4025D
Зона обработки, мм	3000 × 1500	3100 × 2200	4000 × 2500
Точность позиционирования X / Y / Z, мм/м	±0.04	±0.04	±0.05
Точность позиционирования C / A	±0.015°	±0.015°	±0.015°
Повторяемость X / Y / Z, мм	±0.03	±0.03	±0.03
Повторяемость C / A	±0.005°	±0.005°	±0.005°
Макс. скорость, м/мин	100	100	100
Скорость вращения, об/мин	90	90	90
Макс. вес нагрузки, кг	350	450	450
Габариты станка, мм	7000 × 8000 × 3700	8000 × 9000 × 3700	9000 × 10 000 × 3700



Станки для обработки металла

Лазерная сварка

Универсальная портативная лазерная система с ручным пистолетом для резки, сварки, очистки различных металлов и чистки сварных швов. Отличается легкостью в эксплуатации и не требует большого опыта сварочных работ от оператора.

Лазерная очистка

Современное лазерное промышленное оборудование, предназначенное для быстрой и эффективной очистки поверхностей металла от различных загрязнений.

Гибка металла

В линейке гибочных прессов с ЧПУ представлены гидравлические листогибочные прессы с расширенной рабочей зоной, увеличенным максимальным усилием и повышенной эффективностью на 40 %.

Также доступен новый электромеханический пресс, отличающийся высокой скоростью для быстрой и точной гибки металла.

Если вам нужна полностью автоматизированная гибка панелей, то оптимальным выбором станет панелегиб, способный в автоматическом режиме осуществлять гибку металлических панелей под любыми углами изгиба.



FS СЕРИЯ



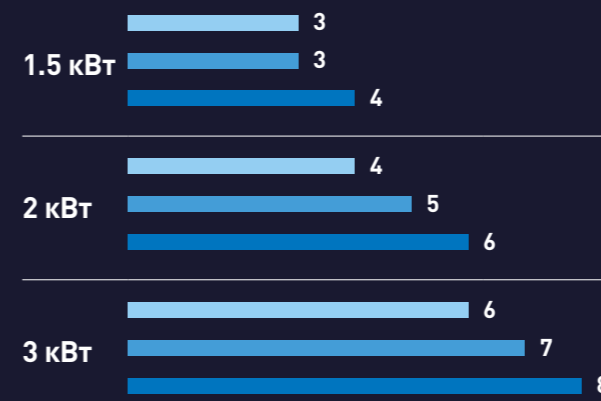
[Перейти на сайт](#)

Компания HL предлагает современные аппараты лазерной сварки FS Plus «3 в 1» и FS «4 в 1», а также установки для лазерной очистки серии FSC. Оборудование HL – это высокопроизводительное решение для металлообрабатывающих предприятий. Аппараты обеспечивают точную и надежную сварку, эффективную резку и качественную очистку металлических поверхностей от ржавчины, окалины и других загрязнений, подготавливая металл к последующей обработке и повышая общий уровень готовой продукции.

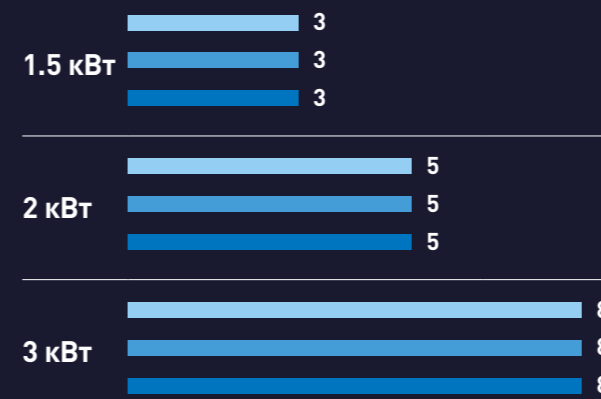
Мощность, кВт
1.5 / 2 / 3

Модель	FS-1500	FS-2000	FS-3000
Мощность источника, кВт	1.5	2	3
Водяной охладитель	S&A	S&A	S&A
Длина волны, нм	1070 ±5	1070 ±5	1070 ±5
Напряжение питания, Вт	220	380	380
Частота, Гц	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Регулировка частоты, Гц	1000	1000	1000
Потребляемая мощность, кВт	6	8	12
Длина оптического волокна, м	10	10	10
Скорость сварки, мм/сек	0-120	0-120	0-120
Масса, кг	260	260	260
Габариты, мм	1250 × 850 × 1500	1250 × 850 × 1500	1250 × 850 × 1500

Толщина металла при лазерной резке, мм



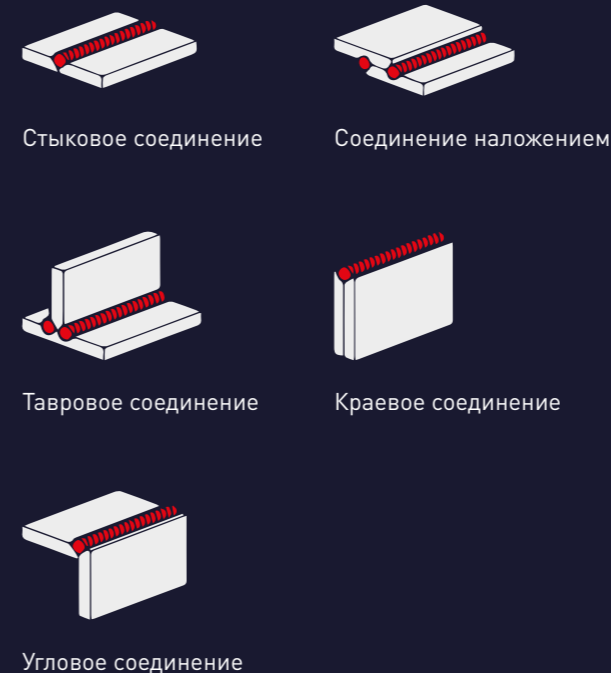
Толщина металла при лазерной сварке, мм



Металл

- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь

Типы сварных швов



Конфигурация аппаратов

FS-Plus | «3 в 1» резка, сварка, очистка

Максимум возможностей для сложных задач. FS Plus объединяет лазерную сварку, резку и очистку, обеспечивая высокую производительность и гибкость.

Оснащён модернизированным лазерным пистолетом с семью режимами формирования шва – это даёт возможность точно адаптировать параметры под конкретные задачи и металлы. Мощность до 3 кВт обеспечивает нагрев при минимальной ширине шва, а интеллектуальное управление защищает от перегрева тонких заготовок. Идеально для тех, кто работает со сложными и точными проектами.

- **7 режимов сварки**
Адаптация под разные металлы и толщины
- **Высокая точность**
Аккуратные швы без деформаций
- **Компактность и мобильность**
Готов к работе сразу после настройки
- **Экономия времени**
Замена нескольких аппаратов одним

FS | «4 в 1» резка, сварка, очистка, чистка швов

Многофункциональное решение для современной металлообработки. Аппарат FS объединяет четыре основные операции в одном устройстве, обеспечивая быстрое переключение между режимами без потери качества.

Оснащён системой автоматической подачи проволоки, что значительно ускоряет процесс и гарантирует надёжность соединений. Идеален для тех, кто ищет универсальность, эффективность и профессиональный результат в каждой задаче.

- **Полный цикл обработки**
От резки до финишной зачистки
- **Сварка в любом положении**
Даже мелкие детали без ограничений
- **Простота управления**
Минимальное обучение операторов
- **Готовность к работе**
Не требует дополнительного оснащения

FSC | лазерная очистка

Аппараты лазерной очистки серии FSC предназначены для удаления ржавчины, окалины, лакокрасочных покрытий без повреждения базового материала. Подходят для обработки сложных рельефов и труднодоступных зон.

- **Ширина луча до 300 мм**
Обработка больших площадей за один проход
- **Экологичность**
Отсутствие пыли и химических отходов
- **Русскоязычное ПО**
Интуитивная настройка параметров
- **Долгий срок службы**
Отсутствие расходных материалов

НВЕ

СЕРИЯ



New Model



[Перейти на сайт](#)

Серия НВЕ – это высокоскоростной электромеханический листогибочный пресс с сервоприводами и ЧПУ, предназначенный для гибки листового металла с усилием до 60 тонн. В отличие от гидравлических аналогов, прессы серии НВЕ не требуют использования масла.

Скорость гибки автоматически регулируется в зависимости от параметров материала благодаря алгоритмической настройке.

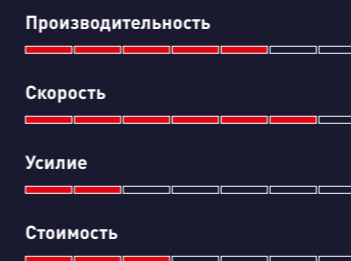
Оборудование оснащено ЧПУ, прецизионным зажимом и многокоординатным задним упором. Производительность выше гидравлических моделей в 1.5-2 раза.

Преимущества серии:

- На 30 % выше производительность
- Минимизация отходов
- Снижение затрат на обслуживание

Дополнительные опции:

- Лазерная система контроля рабочей зоны



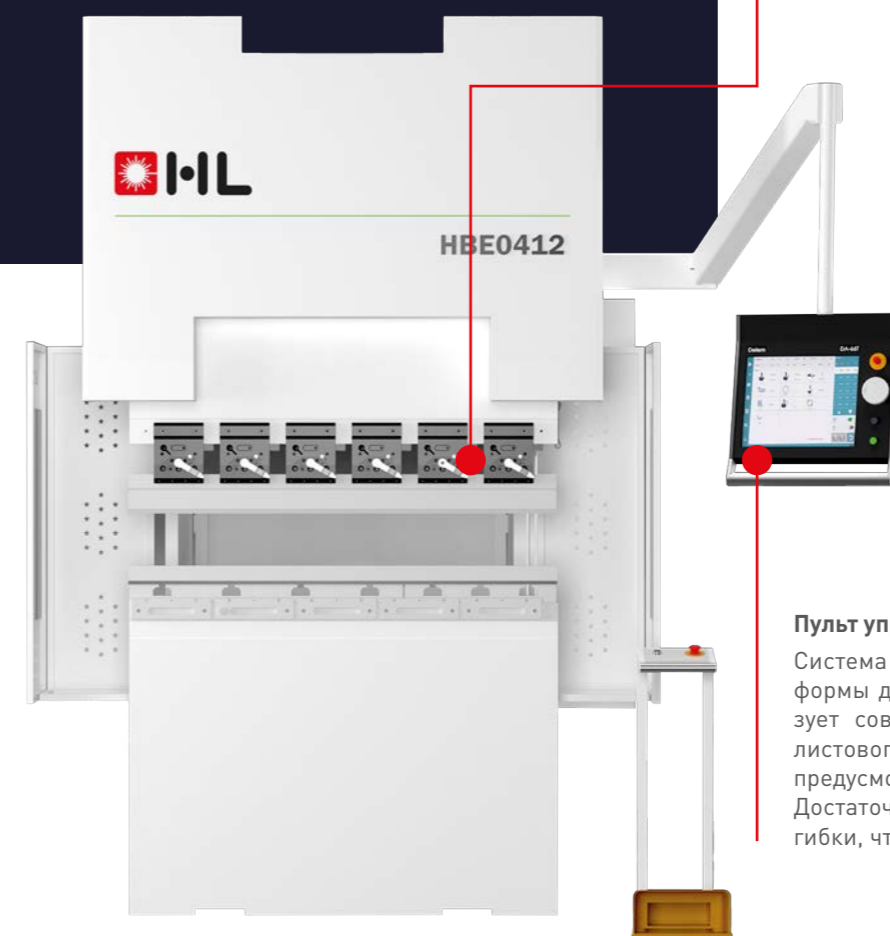
Конфигурация станка

- **Конструктив**
Шлицевая конструкция нижнего инструмента, стандартный BGA, фронтальные поддоны, пульт управления
- **Система ЧПУ**
IFT (HL KHP)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Veichi KHP)
Шарико-винтовая передача и направляющие (PMI Тайвань)
- **Электрическая система**
Магнитный угломер (Orkon Турция / Givi Италия)
Электрические компоненты (Schneider Франция)

Система пресс-форм

Состоит из высококачественных и долговечных верхней и нижней форм. Верхняя матрица надежно закреплена на ползуне с помощью прецизионного и усиленного зажимного устройства.

Нижняя матрица имеет концентрическую конструкцию с двойным V-образным пазом, что позволяет быстро и удобно менять инструмент.



Пульт управления и ЧПУ IFT

Система ЧПУ IFT построена на базе передовой платформы для высокотехнологичных систем и использует современные алгоритмы управления гибкой листового металла. Для выполнения простой гибки предусмотрена функция прямого ввода параметров. Достаточно задать значения заднего упора и угла гибки, чтобы быстро приступить к работе.

Модель	НВЕ0412	НВЕ0615	НВЕ0620
Давление, кН	400	600	600
Мощность, кВт	5.5 x 2	7.5 x 2	7.5 x 2
Длина / высота станины, мм	1250 / 430	1500 / 450	2050 / 450
Между рамами, мм	1050	1200	1700
Глубина захода, мм	350	350	350
Ход цилиндра, мм	150	180	180
Быстрый / рабочий ход, мм/с	190 / 50	150 / 50	150 / 50
Возврат, мм/с	190	150	150
Точность позиционирования X / Y, мм/м	±0.02	±0.02	±0.02
Скорость X / Y, мм/сек	300 / 80	300 / 80	300 / 80
Габариты станка, мм	1920 x 1620 x 2750	1920 x 1720 x 2800	1920 x 2220 x 2800

HBD СЕРИЯ



Серия HBD - это ваш идеальный выбор для высокопроизводительной гибки металла без ограничений. Увеличение производительности на 30 %. Гидравлические прессы с ЧПУ от HL оснащены двойным серводвигателем и двойным масляным насосом.

Сенсорный дисплей позволяет легко программировать операции в 2D и 3D и контролировать весь процесс производства. Стабильность и точность каждогогиба обеспечиваются полнодиапазонным регулируемым механизмом компенсации.

Преимущества серии:

- Двойной серводвигатель и масляный насос
- Максимальная точность и надежность
- Интеграция в систему автоматизации

Дополнительные опции:

- Лазерная система контроля рабочей зоны
- Напольная система подачи и приемки заготовок
- Зажим верхнего / нижнего инструмента
- Быстрая смена инструмента
- Автоматизация

Производительность



Скорость



Усилие



Стоимость

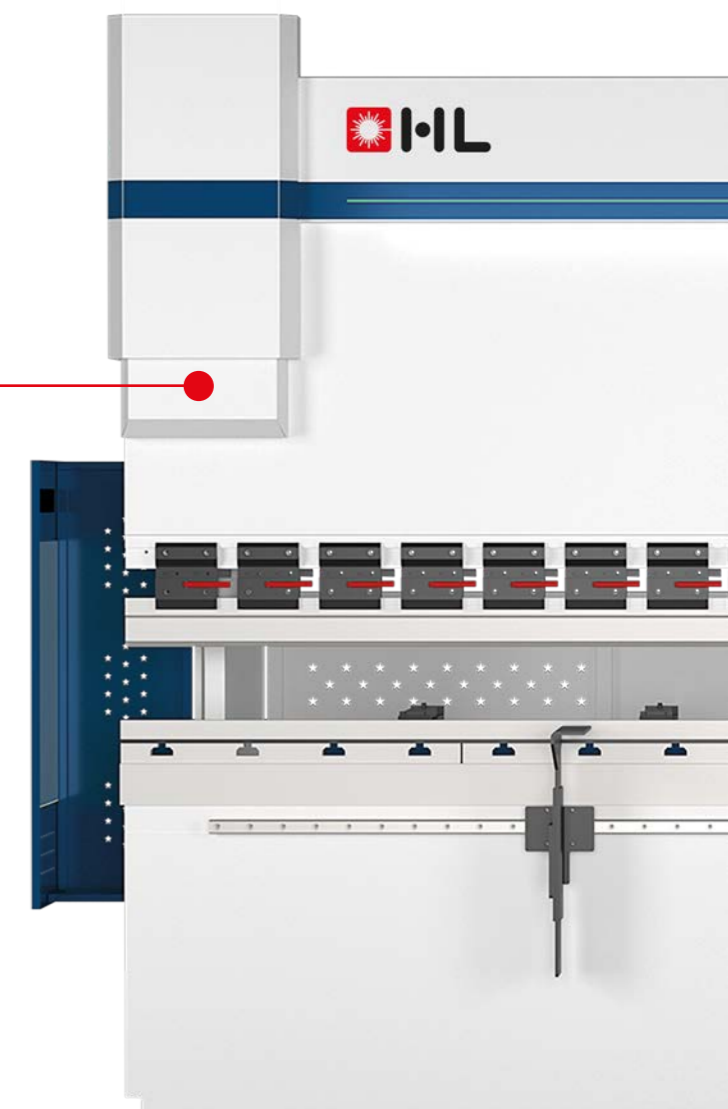


Два серводвигателя

Станок оснащен двойным серводвигателем и двойными насосами, которые управляются системой ЧПУ. Достигается более высокая скорость перемещения и непревзойденная точность.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Шлицевая конструкция нижнего инструмента, стандартный BGA, фронтальные поддоны, зажим пуансона, съемный масляный резервуар, система компенсации прогиба, пульт управления
- **Система ЧПУ**
Delem DA53T (Нидерланды)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Estun KHP)
Шарико-винтовая передача и направляющие (Thk Япония / Hiwin Тайвань / Pmi, Huaou KHP)
- **Пневматическая система**
Гидравлический привод Bosch Rexroth (Германия)
Масляный гидравлический насос (Hawe / Bosch Rexroth Германия)
Сальники (Parker США)
- **Электрическая система**
Магнитный уголер (Elgo Германия / Givi Италия)
Электрические компоненты (Schneider Франция)



Модель	HBD1131	HBD1141	HBD1631	HBD1641	HBD2331	HBD2341	HBD3231	HBD3241
Давление, кН	1100	1100	1600	1600	2300	2300	3200	3200
Мощность, кВт	4.4 x 2	4.4 x 2	5.5 x 2	5.5 x 2	7.5 x 2	7.5 x 2	7.5 x 2	7.5 x 2
Длина / высота станины, мм	3100 / 575	4100 / 575	3100 / 575	4100 / 575	3100 / 575	4100 / 575	3100 / 605	4100 / 605
Между рамами, мм	2700	3700	2700	3700	2700	3700	2700	3700
Глубина захода, мм	410	410	410	410	410	410	410	410
Ход цилиндра, мм	215	215	215	215	215	215	265	265
Быстрый / рабочий ход, мм/с	220 / 22	210 / 22	180 / 19	170 / 19	170 / 16	170 / 16	110 / 11	120 / 11
Возврат, мм/с	270	270	250	250	250	250	145	145
Масляный бак, л	50 x 2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	70 x 2	70 x 2
Габариты станка, мм	3588 x 1683 x 2517	4598 x 1665 x 2587	3608 x 1818 x 2527	4608 x 1770 x 2657	3628 x 1855 x 2637	4628 x 1850 x 2722	3368 x 2000 x 3286	4768 x 2030 x 3386
Масса, кг	7550	8560	8350	10 000	9533	12 600	14 150	17 500



Обновленная модель высокопроизводительного листогибочного гидравлического пресса с ЧПУ от HL.

Благодаря инновационным обновлениям и расширению технологических функций станок имеет компактные габаритные размеры. Рабочий ход инструмента увеличен до 265 мм. Шарико-винтовой привод на оси X с числовыми серводвигателями для достижения прецизионной точности. Серводвигатели потребляют значительно меньше электроэнергии, а требуемый объем масла снизился на 20 %.

Преимущества серии:

- На 30 % потребляет меньше электроэнергии
- На 20 % увеличена рабочая зона
- Высокая производительность и надежность

Дополнительные опции:

- Лазерная система контроля рабочей зоны
- Напольная система подачи и приемки заготовок
- Зажим верхнего / нижнего инструмента
- Быстрая смена инструмента
- Автоматизация

Производительность



Скорость



Усилие



Стоимость



Быстрая смена инструмента (опция)

Простая замена пресс-форм, удобное управление и снижение трудоемкости процесса.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Стандартный BGA, фронтальные поддоны, зажим пуансона, съемный масляный резервуар, система компенсации прогиба, пульт управления
- **Система ЧПУ**
Delem DA53T (Нидерланды)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Estun KHP)
Шарико-винтовая передача и направляющие (Thk Япония / Hiwin Тайвань / Pmi, Huaou KHP)
- **Пневматическая система**
Гидравлический привод Bosch Rexroth (Германия)
Масляный гидравлический насос (Hawe / Bosch Rexroth Германия)
Сальники (Parker США)
- **Электрическая система**
Магнитный угломер (Elgo Германия / Givi Италия)
Электрические компоненты (Schneider Франция)



Модель	HBS0615	HBS0620	HBS0625	HBS1131	HBS1141	HBS1631	HBS1641	HBS2331	HBS2341	HBS2631	HBS2641	HBS3231	HBS3241	HBS3250	HBS4041	HBS4050	HBS5050	HBS5060
Давление, кН	600	600	600	1100	1100	1600	1600	2300	2300	2600	2600	3200	3200	3200	4000	4000	5000	5000
Мощность, кВт	6	6	6	10.8	10.8	13.2	13.2	16.7	16.7	16.7	16.7	21.4	21.4	21.4	26.7	26.7	33	33
Длина / высота станины, мм	1500 / 575	2050 / 575	2550 / 575	3100 / 585	4100 / 585	3100 / 585	4100 / 585	3100 / 585	4100 / 585	3100 / 585	4100 / 585	3100 / 635	4100 / 635	5000 / 635	4100 / 635	5000 / 635	5000 / 635	6000 / 635
Между рамами, мм	1200	1700	2100	2700	3700	2700	3700	2700	3700	2700	3700	2700	3700	4400	3700	4400	4400	5100
Глубина захода, мм	350	350	350	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410	500	500
Ход цилиндра, мм	175	175	175	215	215	215	215	215	215	215	215	265	265	265	265	265	315	315
Быстрый / рабочий ход, мм/с	200 / 20	200 / 20	200 / 20	220 / 17	210 / 17	180 / 14	170 / 14	170 / 12	170 / 12	145 / 9	170 / 9	110 / 9	120 / 9	130 / 9	110 / 8	120 / 7	90 / 8	100 / 8
Возврат, мм/с	200	200	200	200	200	180	170	170	170	130	130	130	120	110	100	100	80	80
Масляный бак, л	80	130	160	200	200	200	200	280	280	360	520	360	520	600	520	600	500	600
Длина, мм	2350	2748	2950	3588	4598	3608	4608	3628	4628	3628	4628	3668	4768	5768	5180	5280	5380	6380
Ширина, мм	1400	1400	1430	1683	1665	1818	1770	1855	1850	1850	1850	2000	2030	2100	2300	2300	2560	2560
Высота, мм	2611	2586	2950	2517	2587	2527	2627	2637	2722	2587	2722	3286	3386	3486	3000	3000	3250	3250
Масса, кг	3800	4380	5300	6850	8060	7850	10 000	9533	12 600	9633	12 700	14 150	17 500	21 500	26 800	32 800	38 000	48 000

HBI

СЕРИЯ



New Model



Автоматизированный панелегиб серии HBI – инновационное решение для металлообрабатывающей отрасли. Станок предназначен для гибки панелей из нержавеющей и углеродистой стали, а также оцинкованного металла толщиной до 2 мм.

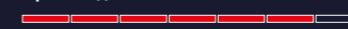
Одним из главных преимуществ HBI является высокая степень автоматизации. Загрузка и выгрузка деталей выполняются вручную, однако все последующие этапы – подача заготовки, её поворот, позиционирование и выполнение гибов – полностью автоматизированы. Это снижает вероятность ошибок, связанных с человеческим фактором, и ускоряет процесс производства.

Передовые приводы и системы управления значительно сокращают энергозатраты, что снижает эксплуатационные расходы.

Преимущества серии:

- Гибка металла в различной плоскости
- Полностью автоматизированный процесс
- Производительность увеличена в три раза

Производительность



Скорость



Усилие



Стоимость



Гибочный инструмент

Станок оснащён двумя гибочными ножами, которые позволяют выполнять как положительные, так и отрицательные гибки. Это даёт возможность осуществлять гибку сложных форм, включая радиусные гибки, плющение и другие виды деформации.

Конфигурация станка

- **Конструктив**
Литая станина, подающее устройство, стойка с ЧПУ, гибочный инструмент, рабочий шариковый стол
- **Система ЧПУ**
Vochu (КНР)
- **Программное обеспечение**
CupBend (КНР)
- **Система привода**
Серводвигатели и приводы (Veichi КНР)
Планетарный редуктор и косозубые рейки (Taifu КНР)
Линейные блоки подшипников и направляющие (Nanjing Crafts КНР)
- **Пневматическая система**
(Airtac Тайвань)
- **Электрическая система**
Терминал, контакторы, фотоэлектрические датчики (Schneider Франция)

Подающее устройство

Автоматическое перемещение заготовки. Устройство гарантирует надёжную фиксацию, плавное вращение и быструю подачу детали в зону гибки, что значительно ускоряет рабочий процесс. Благодаря интеграции серводвигателя и прецизионного редуктора заготовка остаётся идеально зафиксированной без смещений даже при высокоскоростном вращении, что существенно повышает точность операций.



Модель	HBI 2000
Зона обработки, мм	1250 × 2100
Длина гибочного инструмента, мм	2000
Длина / высота изгиба, мм	200 / 170
Минимальные внутренние размеры четырехсторонней внутренней полости, мм	360 × 180
Минимальные внутренние размеры двусторонней внутренней полости, мм	180
Мин. радиус дуги, мм	1.2
Угол изгиба	0-360°
Макс. толщина материала, мм	2.0
Мощность, кВт	44.6
Габариты станка, мм	4580 × 2400 × 2950
Масса станка, кг	13 800



Автоматизация производства



Роботизированные системы

Для повышения производительности и точности изделий рекомендуется использовать роботизированные системы обслуживания гибочных станков с ЧПУ. Для этого HL разработал и поставляет специальную линейку роботизированных гибочных производственных участков.

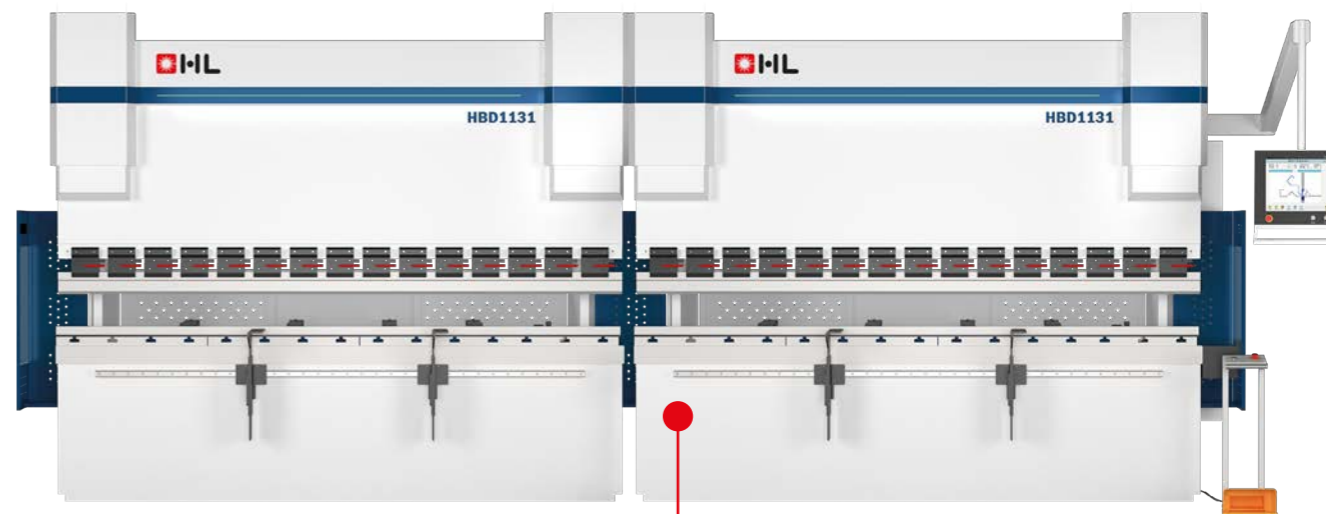
Это готовые решения, в которых, помимо гидравлического пресса, также есть необходимое дополнительное оборудование, такое как подвижный поворотный робот-манипулятор, станина для перемещения, паллеты для хранения и сортировки металла, центровочные стойки, защитное ограждение. Подходит для большого объема продукции.



Модель	ER45	ER80
Нагрузка на робота, кг	45	80
Количество осей робота	6	6
Размер заготовки, мм	1500 × 1250	2500 × 1250
Радиус перемещения, мм	2200	2565
Повторяемость, мм	±0.08	±0.2
Макс. вес заготовки, кг	22	40
Масса, кг	520	740



Дополнительные опции



Прессы Tandem

Индивидуальное решение для крупных предприятий и среднеформатных производств, которое может быть адаптировано к требованиям заказчика.

Это габаритное оборудование, представляющее собой два соединенных прессы. Такое конструктивное решение позволяет увеличить зону обработки и обеспечить исключительную точность угла при изгибе заготовок и их прямолинейность.

- Возможность работать в двух режимах: синхронно или же асинхронно
- Увеличенная производительность
- Наличие стабильной компенсации прогиба позволяет обеспечить точный угол гибки заготовок

Лазерная система контроля рабочей зоны

Световая завеса безопасности гибочного станка — это высокоэффективная система защиты, включающая передатчик, приёмник, монтажный кронштейн и интеллектуальный контроллер. Эта система создаёт невидимый световой барьер, мгновенно реагируя на любое постороннее вмешательство в рабочую зону станка.

Световая завеса обеспечивает надёжную защиту оператора и оборудования, предотвращая несчастные случаи и минимизируя риск травм. Инновационная технология значительно повышает уровень безопасности на производстве, гарантируя стабильную и безопасную работу станка даже в условиях интенсивной эксплуатации.



Зажим верхнего/нижнего инструмента

Автоматический зажим инструмента с большим гидравлическим усилием для быстрой смены инструмента.



Система подачи и приемки заготовок

Снижает нагрузку на оператора, обеспечивает постоянный угол изгиба, а также повышает точность работы.





Скорости резки листового металла, м/мин

Низкоуглеродистая сталь

мм	3 кВт			6 кВт			12 кВт			20 кВт		
	O ₂	N ₂	Air	O ₂	N ₂	Air	O ₂	N ₂	Air	O ₂	N ₂	Air
1	7.0-10.0	30.0-40.0	30.0-40.0	7.0-10.0	30.0-60.0	30.0-60.0	7.0-10.0	30.0-80.0	30.0-80.0	7.0-10.0	30.0-80.0	30.0-80.0
2	5.0-7.0	-	-	5.0-7.0	25.0-30.0	25.0-30.0	5.0-7.0	30.0-45.0	30.0-45.0	5.0-7.0	30.0-50.0	30.0-50.0
3	4.5-6.0	-	-	4.0-5.0	15.0-17.0	-	4.5-6.0	25.0-33.0	25.0-33.0	4.5-6.0	25.0-40.0	25.0-40.0
4	3.5-3.9	-	-	3.5-3.9	10.0-12.0	-	3.5-3.9	22.0-27.0	22.0-27.0	3.5-3.9	25.0-35.0	25.0-35.0
5	3.2-3.5	-	-	3.2-3.5	6.5-7.3	-	3.2-3.5	16.0-19.0	16.0-18.0	3.2-3.5	20.0-28.0	20.0-28.0
10	1.2-1.8	-	-	1.9-2.2	-	-	1.9-2.2	6.0-7.5	-	1.9-2.2	8.0-10.0	8.0-10.0
20	0.5-0.7	-	-	0.6-0.8	-	-	1.3-1.5	-	-	1.3-1.5	2.6-3.2	-
40	-	-	-	-	-	-	0.2-0.6	-	-	0.8-1.1	-	-
60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.2-0.5	-	-
80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Низкоуглеродистая сталь

мм	30 кВт			40 кВт			60 кВт		
	O ₂	N ₂	Air	O ₂	N ₂	Air	O ₂	N ₂	Air
1	7.0-10.0	30.0-80.0	30.0-80.0	7.0-10.0	25.0-80.0	25.0-80.0	7.0-10.0	25.0-80.0	25.0-80.0
2	5.0-7.0	30.0-50.0	30.0-50.0	5.0-7.0	25.0-50.0	25.0-50.0	5.0-7.0	25.0-50.0	25.0-50.0
3	4.5-6.0	25.0-45.0	25.0-45.0	4.5-6.0	25.0-45.0	25.0-45.0	4.5-6.0	25.0-45.0	25.0-45.0
4	3.5-3.9	25.0-40.0	25.0-40.0	3.5-3.9	20.0-40.0	20.0-40.0	3.5-3.9	20.0-40.0	20.0-40.0
5	3.2-3.5	25.0-35.0	25.0-35.0	3.2-3.5	20.0-35.0	20.0-35.0	3.2-3.5	20.0-35.0	20.0-35.0
10	1.9-2.2	13.0-17.0	13.0-17.0	1.9-2.2	14.0-22.0	14.0-22.0	1.9-2.2	12.0-15.0	12.0-16.0
20	1.3-1.5	5.0-6.0	5.0-6.0	1.3-1.5	6.0-7.0	6.0-7.0	1.2-1.5	8.0-10.0	8.0-11.0
40	0.8-1.1	-	-	0.8-1.1	1.8-2.1	-	0.8-1.2	2.7-3.1	-
60	0.2-0.5	-	-	0.2-0.5	-	-	0.5-0.8	-	-
80	-	-	-	0.15-0.2	-	-	0.4-0.6	-	-
100	-	-	-	-	-	-	0.3-0.5	-	-

Нержавеющая сталь

мм	3 кВт		6 кВт		12 кВт		20 кВт	
	N ₂	Air	N ₂	Air	N ₂	Air	N ₂	Air
1	30.0-50.0	30.0-55.0	30.0-60.0	30.0-60.0	30.0-80.0	30.0-80.0	30.0-80.0	30.0-80.0
2	15.0-23.0	18.0-28.0	20.0-30.0	20.0-30.0	30.0-45.0	30.0-45.0	30.0-50.0	30.0-50.0
3	7.0-11.0	10.0-16.0	15.0-17.0	15.0-18.0	25.0-36.0	25.0-36.0	25.0-40.0	25.0-40.0
4	4.0-6.0	5.0-8.0	10.0-12.0	10.0-13.0	23.0-28.0	23.0-28.0	25.0-35.0	25.0-35.0
5	2.5-4.0	4.0-5.5	6.5-8.0	6.5-9.0	18.0-21.0	18.0-22.0	20.0-28.0	20.0-28.0
10	0.7-0.9	0.8-1.4	2.2-2.52	2.2-3.0	6.0-8.0	6.0-8.5	8.0-10.0	8.0-11.0
20	-	-	0.4-0.5	-	1.5-2.0	1.5-2.5	2.6-3.3	2.6-3.6
40	-	-	-	-	0.1-0.2	-	0.3-0.6	0.3-0.7
60	-	-	-	-	-	-	0.2-0.3	-
80	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-
150	-	-	-	-	-	-	-	-

Нержавеющая сталь

мм	30 кВт		40 кВт		60 кВт	
	N ₂	Air	N ₂	Air	N ₂	Air
1	30.0-80.0	30.0-80.0	25.0-80.0	25.0-80.0	25.0-80.0	25.0-80.0
2	30.0-50.0	30.0-50.0	25.0-55.0	25.0-55.0	25.0-55.0	25.0-55.0
3	25.0-45.0	25.0-45.0	25.0-50.0	25.0-50.0	25.0-50.0	25.0-50.0
4	25.0-40.0	25.0-40.0	20.0-40.0	20.0-40.0	20.0-40.0	20.0-40.0
5	25.0-35.0	25.0-35.0	20.0-35.0	20.0-35.0	20.0-35.0	20.0-35.0
10	15.0-19.0	15.0-20.0	14.0-22.0	14.0-22.0	14.0-22.0	14.0-22.0
20	5.0-6.0	5.0-6.0	6.0-7.5	6.0-8.0	10.0-11.0	10.0-12.0
40	0.6-1.2	0.6-1.2	1.8-2.4	1.8-2.4	2.5-3.1	2.5-3.3
60	0.2-0.4	0.3-0.4	0.5-0.7	0.5-0.8	0.8-1.2	0.9-1.4
80	0.1-0.15	-	0.1-0.15	-	0.2-0.35	0.45-0.6
100	-	-	0.05-0.1	-	0.1-0.25	0.3-0.6
150	-	-	-	-	-	0.1-0.15

Алюминий

мм	3 кВт	6 кВт	12 кВт	20 кВт
	N ₂	N ₂	N ₂	N ₂
1	30.0-38.0	30.0-60.0	30.0-80.0	30.0-80.0
2	12.0-16.0	20.0-30.0	30.0-45.0	30.0-50.0
3	6.5-8.0	15.0-17.0	25.0-36.0	25.0-40.0
4	3.5-5.0	10.0-12.0	23.0-28.0	25.0-35.0
5	2.5-3.5	6.5-7.3	18.0-21.0	20.0-28.0
10	0.4-0.7	2.2-2.5	6.0-7.5	9.0-12.0
20	-	0.4-0.5	1.0-1.5	1.5-2.0
40	-	-	0.2-0.4	0.3-0.5
60	-	-	-	0.1-0.2
80	-	-	-	-

Алюминий

мм	30 кВт	40 кВт	60 кВт
	N ₂	N ₂	N ₂
1	30.0-80.0	25.0-80.0	25.0-80.0
2	30.0-60.0	25.0-60.0	25.0-60.0
3	25.0-50.0	25.0-50.0	25.0-50.0
4	25.0-40.0	20.0-40.0	20.0-40.0
5	25.0-35.0	20.0-35.0	20.0-35.0
10	13.0-20.0	12.0-17.0	12.0-35.0
20	2.0-4.0	2.0-4.0	5.0-13.0
40	0.5-1.0	0.5-1.3	1.0-2.0
60	0.3-0.5	0.3-0.7	0.6-1.0
80	0.1-0.2	0.1-0.2	0.2-0.3

Латунь

мм	3 кВт	6 кВт	12 кВт	20 кВт
	N ₂	N ₂	N ₂	N ₂
1	20.0-30.0	30.0-55.0	30.0-60.0	30.0-80.0
2	9.0-11.0	20.0-24.0	30.0-40.0	30.0-50.0
3	4.0-6.0	12.0-15.0	25.0-30.0	25.0-45.0
4	3.0-4.5	8.0-10.0	20.0-25.0	20.0-35.0
5	1.5-2.0	5.0-6.5	15.0-17.0	14.0-24.0
10	-	0.9-1.2	5.0-6.5	6.0-9.0
20	-	-	-	1.5-2.5
40	-	-	-	-
60	-	-	-	-

Латунь

мм	30 кВт	40 кВт	60 кВт
	N ₂	N ₂	N ₂
1	30.0-80.0	30.0-80.0	30.0-80.0
2	30.0-50.0	30.0-50.0	30.0-50.0
3	25.0-45.0	30.0-45.0	30.0-45.0
4	25.0-35.0	25.0-35.0	25.0-35.0
5	14.0-24.0	18.0-28.0	18.0-28.0
10	7.0-13.0	9.0-12.0	16.0-20.0
20	1.5-2.3	2.0-3.5	4.0-5.0
40	0.1-0.2	0.7-1.2	1.0-2.0
60	-	-	0.3-0.4

Макс. толщина и скорость резки детали зависят от кол-ва врезок и углов, размера и кол-ва деталей, необходимого качества кромки, а также качества используемого металла и газа. Данные носят справочный характер.



Скорости резки трубы и профиля, м/мин

Низкоуглеродистая сталь

мм	3 кВт			6 кВт			12 кВт		
	O ₂	N ₂	Air	O ₂	N ₂	Air	O ₂	N ₂	Air
1	5.5-6.5	7.5-11.0	7.5-11.0	5.5-6.5	8.0-11.0	8.0-11.0	5.5-6.5	8.0-9.0	8.0-9.0
2	5.2-6.5	5.5-8.0	5.5-8.0	5.2-6.5	6.0-8.5	6.0-8.5	5.2-6.5	6.0-8.0	6.0-8.0
3	4.0-4.8	-	-	4.5-5.0	-	-	4.5-5.0	5.5-8.0	5.5-8.0
4	3.0-4.5	-	-	3.5-4.8	-	-	3.5-4.8	5.0-7.5	5.0-7.5
5	2.8-3.5	-	-	3.5-3.8	-	-	3.5-3.8	4.5-7.0	4.5-7.0
6	2.0-3.0	-	-	2.5-3.5	-	-	2.5-3.5	3.5-4.0	3.5-4.0
8	1.5-2.5	-	-	2.2-2.7	-	-	2.5-3.0	-	-
10	1.0-1.5	-	-	1.5-1.8	-	-	2.0-2.5	-	-
12	0.8-1.0	-	-	1.2-1.5	-	-	1.6-2.0	-	-
14	-	-	-	0.7-1.0	-	-	1.4-1.8	-	-
16	-	-	-	-	-	-	1.2-1.6	-	-
18	-	-	-	-	-	-	1.0-1.4	-	-
20	-	-	-	-	-	-	0.8-1.0	-	-
22	-	-	-	-	-	-	0.7-0.8	-	-
24	-	-	-	-	-	-	0.6-0.7	-	-
26	-	-	-	-	-	-	0.5-0.6	-	-

Нержавеющая сталь

мм	3 кВт		6 кВт		12 кВт	
	N ₂	Air	N ₂	Air	N ₂	Air
1	7.0-9.5	7.0-9.5	7.0-9.5	7.0-9.5	7.0-9.5	7.0-9.5
2	6.0-7.5	6.0-7.5	6.0-7.5	6.0-7.5	6.0-7.5	6.0-7.5
3	4.3-5.3	-	4.8-5.8	-	5.5-6.5	5.5-6.5
4	3.8-4.8	-	4.3-5.3	-	5.0-6.0	5.0-6.0
5	2.8-3.8	-	3.3-4.3	-	4.5-5.5	4.5-5.5
6	2.3-2.8	-	2.8-3.3	-	4.0-5.0	4.0-5.0
8	2.0-2.3	-	2.5-2.8	-	3.5-4.5	-
10	-	-	1.8-2.0	-	3.0-4.0	-
12	-	-	-	-	2.5-3.5	-
14	-	-	-	-	2.2-3.0	-
16	-	-	-	-	1.8-2.2	-
18	-	-	-	-	1.4-1.7	-
20	-	-	-	-	1.0-1.5	-
22	-	-	-	-	0.5-1.0	-

Алюминий

мм	3 кВт	6 кВт	12 кВт
	N ₂	N ₂	N ₂
1	7.0-9.5	7.0-9.5	7.0-9.5
2	5.8-7.0	5.8-7.0	5.8-7.0
3	4.0-5.0	4.5-5.5	5.0-6.0
4	3.5-4.5	4.5-5.0	4.5-5.5
5	2.5-3.5	3.8-4.2	3.8-5.0
6	2.0-2.5	2.8-3.2	3.0-4.5
8	-	2.3-2.7	2.8-4.0
10	-	-	2.5-3.5
12	-	-	2.0-3.0
14	-	-	1.8-2.5
16	-	-	1.2-1.8
18	-	-	1.0-1.5
20	-	-	0.8-1.0

Макс. толщина и скорость резки детали зависят от кол-ва врезок и углов, размера и кол-ва деталей, необходимого качества кромки, а также качества используемого металла и газа. Данные носят справочный характер.



Программное обеспечение

ПО Metalix

Metalix является мировым лидером в разработке систем для ЧПУ. HL является одним из крупнейших клиентов Metalix. ПО Metalix хорошо известно российским специалистам, так как используется в разных видах станков.

Система поддерживает полный цикл производства, включая импорт всех стандартных форматов моделирования, использование широкого спектра обрабатывающих технологий, генерацию управляющих кодов, учета остатков материалов, расчета себестоимости операций и связь с ERP-системами.

Metalix позволяет снизить затраты времени и материала, повышая эффективность производства. Программа постоянно развивается и модернизируется в соответствии с последними достижениями в сфере обработки металла.

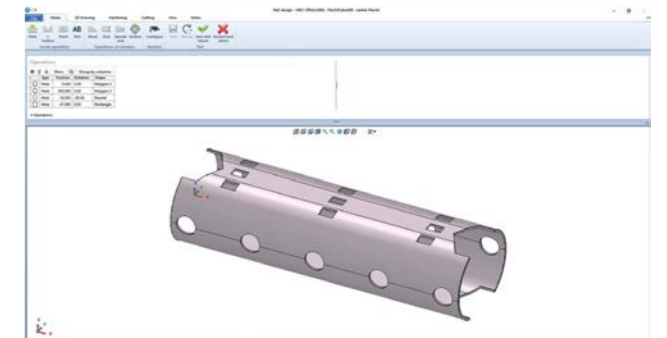


ПО Lantek

Lantek – это глобальный лидер в области разработки программного обеспечения, имеющий более чем 30-летнюю историю тесного сотрудничества с производителями, а также пользователями оборудования.

Для трубрезов

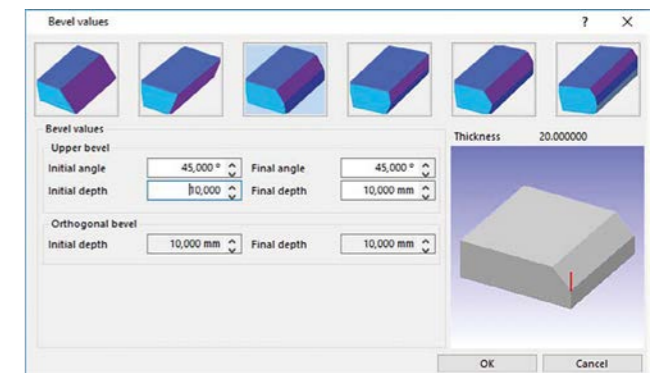
Система позволяет контролировать толщину металла и наличие сварного шва, что характерно для многих видов заготовок. Обнаруживает любые ошибки при проектировании и обработке и полностью автоматизирована.



Оператор на экране может контролировать ход выполнения резки, автоматически разложить детали, редактировать файл, используя встроенные функции управления масштабированием, просмотром и вращением.

Для станков с функцией Bevel

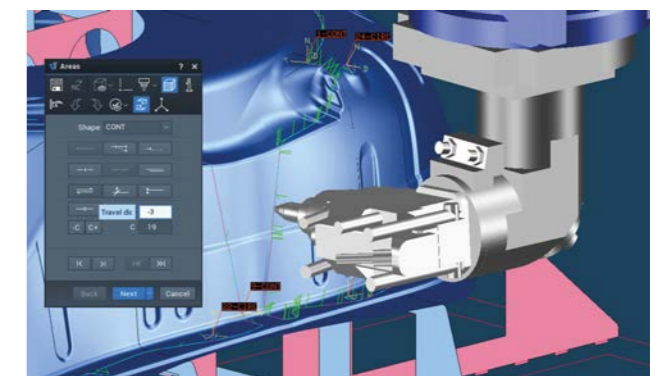
Система разработана для автоматизации раскроя листового материала, в частности для раскроя фасок различной геометрии. Интегрирована с ERP Lantek Integra, которая предлагает различные решения для обработки листового металла и управления производством. Может быть подключена к внешней ERP системе клиента.



В процессе работы на дисплее отображается сочетание 2D и 3D-изображения. В систему быстро и легко добавляются различные формы скосов, а также может быть реализовано сочетание разных углов резки детали.

ПО 3D Pro

Профессиональное ПО для 3D-систем. Вы можете создавать траектории движения, оптимизировать перемещение лазерной головы, а также определять очередность операций. Столкновения с другими участками деталей, зажимными устройствами или компонентами станка исключены. Позволяет избежать неэффективного использования станка. Поддерживает множество функций анализа при интерактивном программировании.





Наши клиенты



G3015HF Expert, HL 20 кВт | 2024 г.



G6020-0, HL 12 кВт | 2025 г.



HBS3232 | 2025 г.

КМ КУРГАН
СТАЛЬМОСТ



G30030L, HL 40 кВт | 2025 г.



H12560BF, HL 20 кВт | 2022 г.



G30035LB, CorActive 20 кВт | 2025 г.



G6025HF, HL 20 кВт | 2024 г.

ЕВРОЛИФТМАШ



G3015HF, CorActive 12 кВт | 2022 г.

ТВЕРЬСТРОЙМАШ



G6020F, HL 12 кВт | 2023 г.

ООО «Индустриальный парк»



G3015HF, CorActive 4 кВт | 2022 г.



ALU 3015B | 2022 г.

ОАО РИАТ



G6025HF, CorActive 12 кВт | 2023 г.



T6033D, CorActive 3 кВт | 2023 г.

ООО «Росмет»



WPX12066F, HL 12 кВт | 2025 г.

ООО «БЭЭМ Белэнергомаш»



G6025HF, HL 20 кВт | 2025 г.

Авиационная промышленность			
G3015MF , IPG 1 кВт	АО «121 АРЗ»	г. Кубинка	2016
Судостроение			
G6020EF , IPG 6 кВт	ООО «СпортСудПром»	г. Санкт-Петербург	2020
Лифтостроение			
G3015HF , CorActive 6 кВт / G3015HF , CorActive 12 кВт	ПО «Евролифтмаш»	г. Лыткарино	2022
Производство электротехники			
G3015EF , IPG 3 кВт	ООО ЭТЗ «ГЭКСаР»	г. Саратов	2020
Автомобилестроение			
G6020F , IPG 6 кВт	ООО «ГУТ ТРЕЙЛЕР»	г. Великий Новгород	2022
G6020F , IPG 6 кВт / G6025HF , CorActive 12 кВт / T6033D , CorActive 3 кВт	ООО «РИАТ»	г. Набережные Челны	2023
G6020-0 , HL 3 кВт	ООО «ТРЕЙЛЕР»	г. Ступино	2023
G3015F , CorActive 6 кВт	АО «ШЗСА»	г. Москва	2023
G12025L , HL 20 кВт	АО «МАНАК-АВТО»	г. Старый Оскол	2023
G6020F , HL 12 кВт	ООО «Тверьстроймаш»	г. Тверь	2023
Производство промышленного оборудования			
G3015MF , IPG 1 кВт	ООО «ЛЗБТ»	г. Пермь	2017
MPS3015D , IPG 1 кВт	ООО «АЛРОМ-НН»	г. Павлово	2020
MPS3015C , IPG 3 кВт	АО «МОСГАЗ»	г. Москва	2021
MPS3015C , IPG 3 кВт	ООО «ЗВО Инновент»	г. Бронницы	2021
G6020F , CorActive 6 кВт / T6033D , CorActive 3 кВт	ООО ПСК «Весна»	г. Зеленоград	2022
G3015F , CorActive 6 кВт	ООО «ЗАВОД КОНОРД»	г. Ростов	2022
P6018D , CorActive 3 кВт	АО «Чувашторгтехника»	г. Чебоксары	2022
G6020F , CorActive 6 кВт	ООО «ЗАВОД ВОСХОД»	г. Саратов	2022
Машиностроение			
MPS3015D , IPG 2 кВт	ООО «АГРОСЕЛЬМАШ»	г. Люберцы	2019
G6020F , IPG 6 кВт	ЗАО «Атоммаш»	г. Волгодонск	2020
MPS3015C , IPG 2 кВт	АО «ЖЕЛДОРРЕММАШ»	г. Челябинск	2021
TUBE PRO 1 , IPG 2 кВт	ООО «СПЕЦМАШ»	г. Санкт-Петербург	2021
G6020F , IPG 6 кВт	ООО «ЧЛМЗ»	г. Череповец	2021
MPS3015D , IPG 3 кВт	ООО «МСЗ-Механика»	г. Электросталь	2021
MPS3015C , IPG 3 кВт	ООО «Горизонт»	г. Екатеринбург	2021
G3015F , CorActive 4 кВт	«Композит групп»	г. Бузулук	2022
G3015HF , CorActive 4 кВт + ALU 3015B	ООО «Индустриальный парк»	г. Чебоксары	2022
Lion 6020 , CorActive 3 кВт	ЮЗТС (Завод им. Седина)	г. Краснодар	2022
G3015F , CorActive 4 кВт	«АВТОМАШ-РАДИАТОР»	г. Бишкек	2023
G8020HF , CorActive 20 кВт – 2 шт.	АО «Рузхиммаш»	г. Саранск	2023
G6020F , CorActive 8 кВт	ООО «НКМЗ-СТ»	г. Нефтекамск	2023
G3015HF , HL 12 кВт	АО «Клевер»	г. Морозовск	2023
T6022D , HL 3 кВт / G8030LFC , HL 20 кВт	ООО «КОЛНАГ»	г. Коломна	2025
G6025HF , HL 20 кВт	ООО «БЗЭМ Белэнергомаш»	г. Белгород	2025
Мостостроение			
G25025FL , HL 12 кВт / G6025F , IPG 6 кВт / G25030L CorActive 15 кВт / G6025HF , CorActive 12 кВт / G30035LB , CorActive 20 кВт – 2 шт. / WPX12066F , HL 12 кВт / H12560BF , HL 20 кВт / G6025HF , HL 20 кВт / G30030L , HL 40 кВт	ООО «КурганСтальМост»	г. Курган	2025

Рекламно-производственные компании			
MPS3015D , IPG 1 кВт	ООО «Светофор Картборд»	г. Тверь	2021
G3015 , IPG 3 кВт / MPS P60PT , IPG 2 кВт	ООО «Изостудия»	г. Армавир	2022
G3015-0 , HL 3 кВт	ООО «Тек Групп»	г. Долгопрудный	2023
G3015J , HL 3 кВт	ООО «Интеллидженс»	г. Зеленоград	2024
G4020HF Expert , HL 6 кВт	ООО «НЕОН-АРТ-М»	г. Казань	2025
Производство мебели			
G3015MF , IPG 2.5 кВт	ООО «СТМ 21»	г. Москва	2019
P6018Di , IPG 1.5 кВт	ООО «Элмат»	г. Калуга	2022
G3015F , IPG 3 кВт – 2 шт.	ООО «Базис»	г. Клин	2022
MPS60PT , IPG 1.5 кВт – 2 шт. / MPS3015C , IPG 2 кВт / MPS60PT , IPG 1 кВт / MPS60PT , CorActive 3 кВт / MPST5 , CorActive 3 кВт / G3015K , HL 3 кВт	ООО «Рива»	г. Рязань	2023
Производство металлоконструкций			
MPS3015C , IPG 1.5 кВт	ООО «ПФС-групп»	г. Саратов	2020
MPS4020C , IPG 3 кВт	ООО «ЗСК»	г. Сафоново	2021
MPS3015D , IPG 2 кВт	ООО «Легион»	г. Хабаровск	2021
MPS3015D , IPG 2 кВт	ООО «МАФ проект»	г. Чехов	2021
G3015PRO , IPG 6 кВт	ООО «ЗМК»	г. Барнаул	2021
MPS3015C , IPG 2 кВт	ИП Осокина (Металл-завод)	г. Кубинка	2021
MPS3015C , IPG 1 кВт / MPS3015D , IPG 2 кВт / MPS60PT , IPG 2 кВт	ООО «Высота-М»	г. Дмитров	2021
G12025LB , CorActive 15 кВт	ООО «ПП Анкор»	г. Новоуральск	2022
G3015F , CorActive 6 кВт	ПП «Кизляр»	г. Кизляр	2023
G3015-0 , HL 3 кВт / G6020-0 , HL 12 кВт	ООО «ПРОМ ЖБИ»	г. Сафоново	2023
G6025HF , HL 12 кВт	ООО «МЗЖБИ»	г. Тучково	2023
MPS3015C , IPG 1 кВт / G6020-0 , HL 12 кВт / G3015HF Expert , HL 20 кВт	ООО «Вся кровля»	МО, Торбеево	2024
HBS0620 , HBS1641 , HBS3232 , HBE0615			
G25025LB , HL 30 кВт	ООО «Резцофф»	д. Остапово	2024
WPX12066F , HL 12 кВт	ООО «Росмет»	г. Новосибирск	2024
WPX12036T , HL 12 кВт	ООО «Завод Стелкон»	г. Москва	2024
Металлообработка			
MPS60PT , IPG 2 кВт / MPS3015D , IPG 1 кВт	ООО «Аспект»	г. Павлово	2020
G6020F , IPG 6 кВт	ООО «Илеко»	г. Аша	2021
MPS3015D , IPG 2 кВт	ООО «Архитектура металла»	г. Раменское	2021
G3015F , IPG 6 кВт	ООО «Семь треугольников»	г. Ногинск	2021
G3015F , IPG 6 кВт	ООО «Элест-НН»	г. Нижний Новгород	2021
G3015HF , CorActive 12 кВт	ООО «Ростовский прессово-раскройный завод»	г. Ростов	2022
G3015F , CorActive 6 кВт	ООО «Аналог»	г. Домодедово	2022
G3015F , IPG 6 кВт – 2 шт. / G3015MF , IPG 3 кВт / MPS60PT , IPG 2 кВт – 2 шт. / G3015F , IPG 6 кВт	ООО «Завод Возрождение»	г. Санкт-Петербург	2022
G3015F , IPG 6 кВт / G4020F , CorActive 6 кВт	ООО «Римакс групп»	г. Ногинск	2023
Lion 6020 , CorActive 3 кВт / G4020HF , CorActive 15 кВт	ООО «Стилмастер»	г. Москва	2023
MPS60P , IPG 1.5 кВт / G3015F , HL 6 кВт / G3015HF , HL 12 кВт	ООО «ТОМ»	г. Видное	2023
G6020F , IPG 6 кВт / G6020-0 , HL 12 кВт	ООО НПП «Русмет»	г. Люберцы	2024
G3015F , CorActive 6 кВт / G3015HF , HL 6 кВт + ALU / G6025HF , HL 12 кВт / HBS3231 / HBS1631 2 шт.	ООО «Металликс»	г. Зеленоград	2024
G3015-0 , HL 3 кВт	ООО «Иноксмаркет»	г. Балашиха	2024



Сервисный центр СТМ

Профессиональное обслуживание и надежная поддержка на каждом этапе эксплуатации

«Наша главная миссия – предоставить клиентам качественное и всестороннее обслуживание на протяжении всего срока эксплуатации оборудования. Мы сопровождаем станки от пуска до поставки расходных материалов и запчастей, гарантируя бесперебойную работу вашего оборудования в режиме 24/7.

Наши сервис-инженеры всегда на связи с клиентами, обеспечивая круглосуточную поддержку – телефонные консультации, онлайн-диагностику и настройку оборудования. Мы оперативно решаем любые возникающие вопросы, причем более 35 % всех обращений закрываются в течение 24 часов!

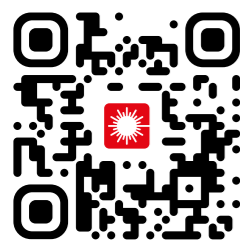
Мы также проводим обучение операторов, стремясь не только повысить квалификацию специалистов, но и обеспечить максимальную эффективность и комфорт в работе с нашим оборудованием»

*Александр Комраков,
руководитель сервисной службы*

Почему клиенты выбирают нас?

- Слаженная команда – решаем проблемы быстро и профессионально
- Минимум простоев – ваш станок работает 24/7
- Экономия денег – предотвращаем дорогостоящие поломки
- Комфорт – вы не остаетесь один на один с проблемой

Сервисный центр СТМ – мы берем на себя заботу о вашем оборудовании!



www.service.stm-ru.ru

+7 936 274 31 40 | serv@stm-ru.ru

Услуги сервисного центра

Пусконаладочные работы

С нами пусконаладка оборудования – это быстрый и бесперебойный процесс, который позволяет вам начать эксплуатацию станка в минимальные сроки. В рамках монтажных работ мы проводим подробный инструктаж операторов по безопасному и эффективному использованию нового оборудования, обеспечивая полное понимание всех его функциональных возможностей.

Обучение

Мы разработали уникальную программу обучения для операторов, которая охватывает все ключевые аспекты работы с оборудованием HL. Это обучение помогает нашим клиентам повысить квалификацию как новичков, так и опытных специалистов, работающих с высокотехнологичными станками с ЧПУ. Программа учитывает особенности оборудования и потребности каждого клиента, обеспечивая максимально эффективное и безопасное использование станка.

Годовое техническое обслуживание

Регулярное техническое обслуживание согласно заранее установленным регламентам снижает риск поломок и значительно продлевает срок службы оборудования. Мы обеспечиваем надежную работу вашего станка и предотвращаем непредвиденные сбои, что позволяет вам работать без перерывов и в полном объеме.

Гарантийное обслуживание и ремонт

Наша задача – оперативно восстановить работоспособность вашего станка в случае поломки. Большой опыт работы позволяет нам иметь необходимый склад запчастей, что позволит восстановить работоспособность станка за минимальное время.

Онлайн-диагностика без остановки производства

Мы внедрили услугу онлайн-диагностики через сайт www.service.stm-ru.ru, которая позволяет нам удаленно анализировать программное обеспечение, проводить необходимые настройки и выявлять до 70 % неисправностей без необходимости выезда на место. Это ускоряет процесс решения проблем и минимизирует время простоя.

Продажа запчастей и расходных материалов

Мы предлагаем оригинальные запчасти и расходные материалы для вашего оборудования как со склада, так и под заказ. Наиболее востребованные детали всегда в наличии, а стандартный срок поставки – всего 1-3 дня.





CTM – эксклюзивный партнер HL в России