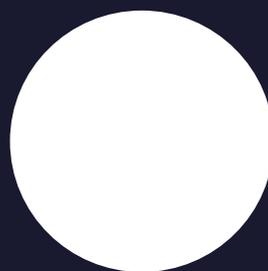
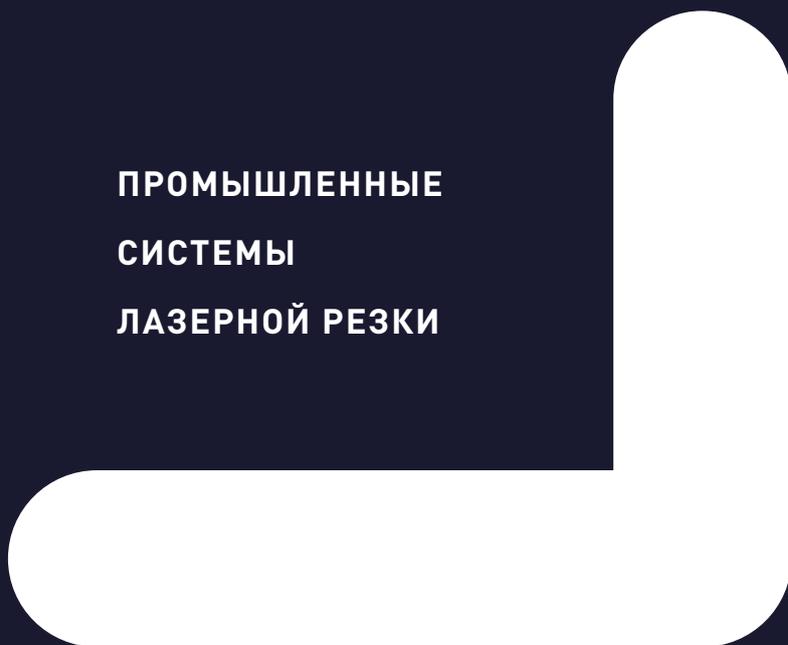
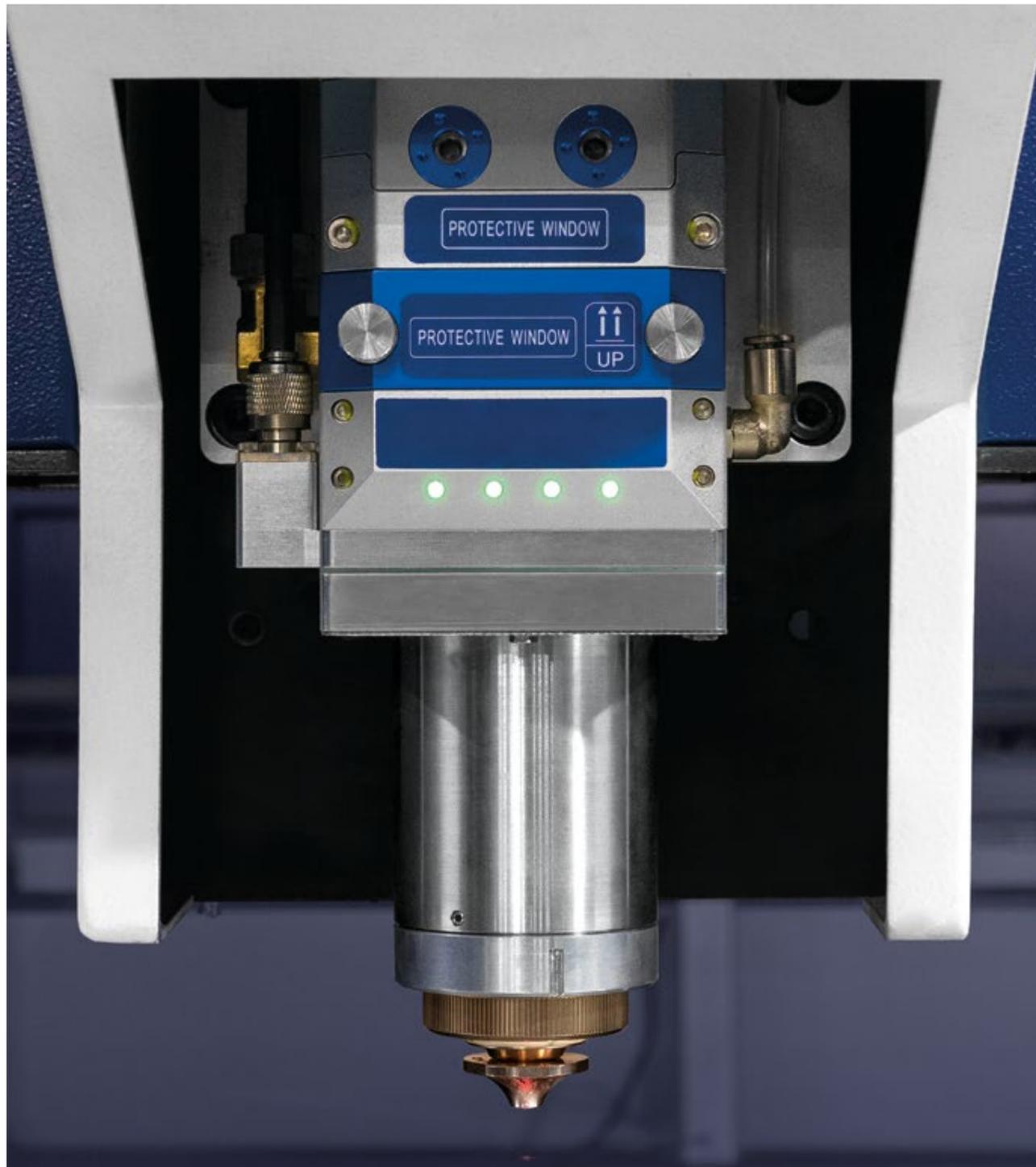


**ПРОМЫШЛЕННЫЕ  
СИСТЕМЫ  
ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ**





Лидеры отрасли выбирают HL



## Содержание

<b>ОБРАБОТКА ЛИСТА</b> .....	<b>2</b>	Четыре патрона	
Станки для старта		PX-F серия .....	50
О серия .....	4	Станки для раскроя балки	
К серия .....	6	Н серия .....	52
Ж серия .....	8	HBF серия .....	54
TP серия .....	10	Скорости резки трубы и профиля, м/мин .....	56
Универсальные станки		Функции резки .....	58
Г серия .....	12	<b>КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ</b> .....	<b>60</b>
F серия .....	14	3D-обработка	
Высокопроизводительные станки		WT серия .....	62
HF Compact серия .....	16	WS серия .....	64
HF серия .....	18	WD серия .....	66
HF Expert серия .....	20	Автоматизация	
HF 50 серия .....	22	SLU серия .....	68
BF серия .....	24	ALU серия .....	70
Широкоформатные станки		Гидравлические листогибочные прессы	
GLA серия .....	26	HBS серия .....	72
GL серия .....	28	HBD серия .....	74
GHL серия .....	30	Лазерная сварка	
Раскрой металла в рулонах		DZW PRO серия .....	76
RDC серия .....	32	Программное обеспечение .....	78
Скорости резки листового металла, м/мин .....	34	Дополнительные опции .....	80
Функции резки .....	36	Наши клиенты .....	84
<b>ОБРАБОТКА ТРУБЫ И ПРОФИЛЯ</b> .....	<b>38</b>	Эксклюзивный партнер .....	88
Два патрона		Сервис и доставка .....	90
TD серия .....	40		
PD серия .....	42		
Три патрона			
TT серия .....	44		
PT серия .....	46		
PX-T серия .....	48		

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



## ОБРАБОТКА ЛИСТА

### УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



Резка под углом от 0° до 45°. За счет использования подвижной лазерной головы, которая может менять свое положение в пространстве, возможно вести раскрой под углом с высокой точностью, получая скошенные кромки, не требующие дополнительной обработки.



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



«2 в 1» – это комбинированный станок со сменным столом и функцией раскроя труб и профилей. В итоге вы получаете производительность резки листа в два раза выше. При этом можете обрабатывать трубы и профили различного сечения по необходимости.

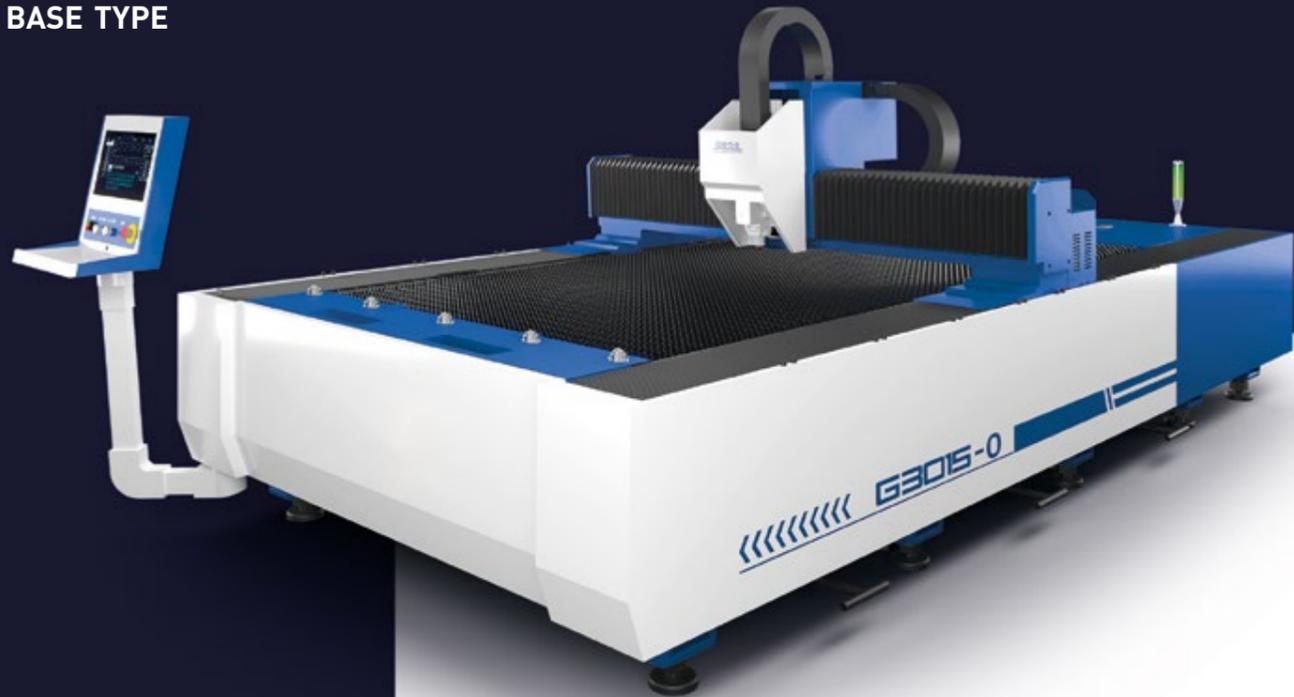


Серии станков с ультравысокой скоростью свободного хода. Превосходная динамика и точность даже при раскрое деталей со сложным контуром. Повышение производительности на 200 %.

0 СЕРИЯ



BASE TYPE



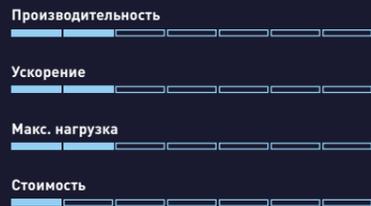
**Преимущества серии:**

- Экономичное решение
- Простая настройка и удобство эксплуатации
- Лучшая производительность в своем классе

Серия 0 – самая доступная линейка лазерных станков среди всего модельного ряда HL. Отличный выбор для начинающих предприятий и небольших мастерских.

Линейка оснащена запатентованной системой удаления дыма, источником HL, встроенным шкафом управления, автоматической системой смазки направляющих, лазерной головкой HL с защитой от столкновения, инновационной системой ЧПУ HL 1201 и программным обеспечением от Metalix. Отсутствуют кабинетная защита и сменный стол.

Производительность  
Ускорение  
Макс. нагрузка  
Стоимость



**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Портальная конструкция без сменного стола
- Встроенный шкаф управления
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 1201 на полевой шине, Intel Core i5  
OC Windows 10, сенсорный дисплей 19"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы HCFA (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Techmech / T-WIN / K.H. (Тайвань) / Desboer (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие T-WIN (Тайвань)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Smc (Япония) / Airtac (Тайвань)

**Система дымоудаления**

- Раздельная конструкция поглощения дыма

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Weidmuller (Германия) Elco (Швейцария)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Metalix (Израиль)

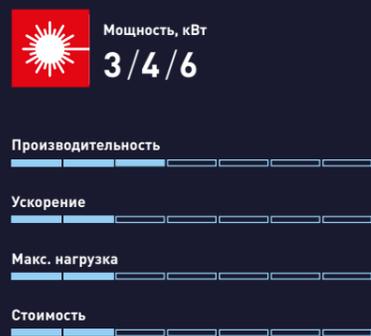
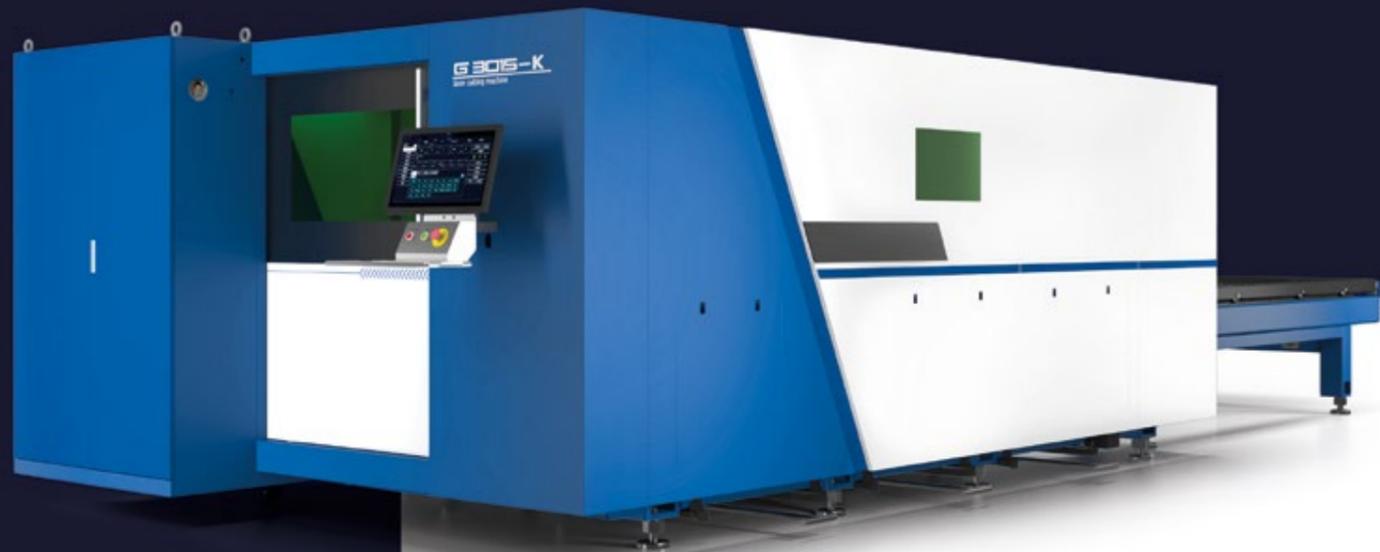
**Толщина резки в зависимости от мощности**



Модель	G3015-0	G4020-0	G6020-0	G6025-0	G8025-0	G12025-0	G13030-0
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2000	6000 × 2500	8000 × 2500	12 000 × 2500	13 000 × 3000
Ход по оси X / Y / Z, мм	3050 / 1525 / 80	4050 / 2025 / 80	6050 / 2025 / 80	6050 / 2525 / 100	8050 / 2525 / 100	12 100 / 2520 / 150	13 100 / 3200 / 150
Точность, мм/м	±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	±0.05
Макс. скорость, м/мин	120	120	120	120	120	100	100
Ускорение	1.5G	1.5G	1.5G	1.5G	1.5G	1.2G	1.2G
Макс. вес нагрузки, кг	900	2500	3800	5500	7000	10 000	13 000
Габариты станка, мм	4800 × 2200 × 2000	5700 × 2900 × 2000	7900 × 2900 × 2000	7900 × 3400 × 2000	10 000 × 3350 × 2000	15 000 × 3800 × 2200	16 250 × 4600 × 2300



**BASE TYPE**



**Преимущества серии:**

- Максимальная экономичность и производительность
- Надежность и долговечность работы
- Обширный функционал опций и функций резки

Серия К – это линейка оборудования, сочетающая весь необходимый функционал: демократичную цену, высокую производительность, надежность. Благодаря наличию сменного стола достигается значительный прирост производительности за счет снижения времени простоя. Мощные серводвигатели и система ЧПУ от HL обеспечивают высокую скорость резки. Понятное управление, наличие всех современных опций для быстрого раскроя сложных файлов. Превосходный комплексный пакет для малых и средних предприятий, готовых оптимально инвестировать в свой бизнес и начать серийный выпуск изделий.

Модель	G3015-K	G4020-K	G6020-K	G6025-K
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2000	6000 × 2500
Ход по оси X / Y / Z, мм	3050 / 1530 / 300	4050 / 2030 / 300	6050 / 2030 / 300	6050 / 2530 / 300
Точность, 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	1.5G	1.5G	1.5G	1.5G
Макс. вес нагрузки, кг	1500	2600	3800	4800
Габариты станка, мм	9100 × 3100 × 2300	11 500 × 3500 × 2300	15 000 × 3500 × 2300	15 000 × 4100 × 2300

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Сварная конструкция станины
- Сменный стол
- Встроенный шкаф управления
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 1201 на полевой шине, Intel Core i5  
ОС Windows 10, сенсорный дисплей 19"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы HCFA (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Techmech / T-WIN / K.H. (Тайвань) / Desboer (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие T-WIN (Тайвань)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Вытяжной канал с увеличенным диаметром
- Раздельная конструкция поглощения дыма

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

- Контакт, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Weidmuller (Германия) Elco (Швейцария)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Metalix (Израиль)

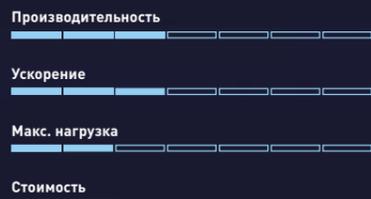
**Толщина резки в зависимости от мощности**



BASE TYPE



Мощность, кВт  
**3/4/6**



Преимущества серии:

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

Лазерные комплексы серии J – лучшее инвестиционное решение для небольших предприятий. Оборудование оснащено источником HL, новейшей системой ЧПУ, профессиональным ПО Metalix, запатентованной системой удаления дыма и другими высокоточными комплектующими.

Станок имеет прочную, жесткую конструкцию станины для долгосрочной и надежной работы. Оснащен сменным рабочим столом для повышения производительности. Высокая точность и качество реза!

Модель	G3015-J
Зона обработки, мм	3000 × 1500
Ход по оси X / Y / Z, мм	3100 / 1530 / 250
Точность, мм/м	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03
Макс. скорость, м/мин	120
Ускорение	1.6G
Макс. вес нагрузки, кг	1000
Габариты станка, мм	8200 × 2300 × 2000



Конфигурация станка

Конструктив станка

- Кабинетная защита
- Сменный стол
- Встроенный шкаф управления
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Защитные кожухи

Система ЧПУ

- HL 1201 на полевой шине, Intel Core i5  
OC Windows 10, сенсорный дисплей 19"

Система привода

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Techmech (Тайвань) / Тосо (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие T-WIN (Тайвань)

Пневматическая система

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

Система дымоудаления

- Вытяжной канал с диаметром до 350 мм
- Раздельная конструкция поглощения дыма

Автоматический контроль высоты лазерной головы

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

Электрическая система

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

Программное обеспечение

- Metalix (Израиль)

Толщина резки в зависимости от мощности

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



BASE TYPE



2 в 1

Лист + Труба



Мощность, кВт

3/4/6

Производительность



Ускорение



Макс. нагрузка



Стоимость



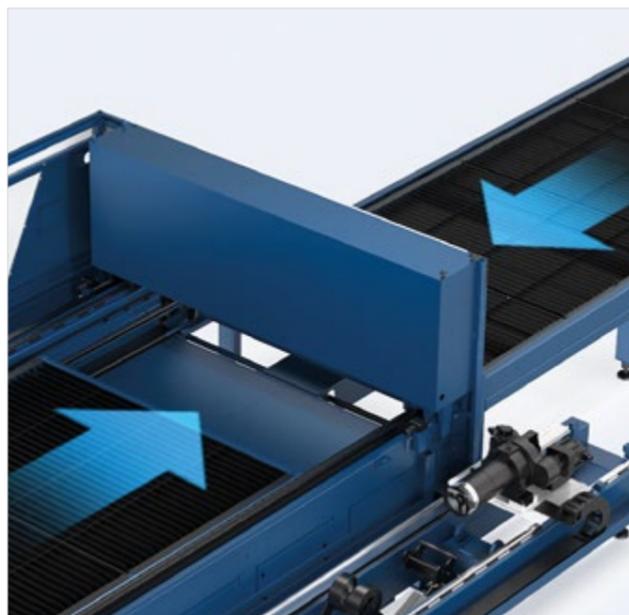
Преимущества серии:

- Многофункциональность: станок «2 в 1»
- Безупречное качество кромки при раскрое листа/профиля
- Сменный стол

Серия TR – комбинированная линейка лазерных станков от HL. Режет и лист, и профиль. Сменный стол позволяет увеличить производительность минимум в 2 раза. Есть возможность обрабатывать профили длиной до 6 м с сечением до 330 мм.

Серия предоставляет пользователю многофункциональность, фиксированную рабочую поверхность, низкое энергопотребление, а также экономию занимаемой площади. Лазерные станки TR подойдут для тех, кому важна универсальность!

Модель	TR3015
Зона обработки лист, мм	3000 × 1500
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 15-220 × 6200
Габариты трубы (круг), мм	∅ 15-150 × 6200
Ход по оси X / Y / Z, мм	3050 / 2600 / 300
Точность, мм/м	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03
Макс. скорость, м/мин	80
Ускорение	1.2G
Макс. вес листа / трубы, кг	750 / 150 (≤ 25 кг/м)
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 180
Габариты станка, мм	9200 × 3050 × 2200



Конфигурация станка

Конструктив станка

- Кабинетная защита
- Сменный стол
- Конструкция для резки трубы/профиля
- Два патрона
- Встроенный шкаф управления
- Автоматическая система смазки
- Защитные кожухи

Система ЧПУ

- HL 801 на полевой шине, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 19"

Система привода

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Desboer (КНР) / К.Н. (Тайвань)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Hiwin (Тайвань) / Toco (КНР)

Пневматическая система

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Seme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

Система дымоудаления

- Вытяжной канал с диаметром до 350 мм
- Раздельная конструкция поглощения дыма

Автоматический контроль высоты лазерной головы

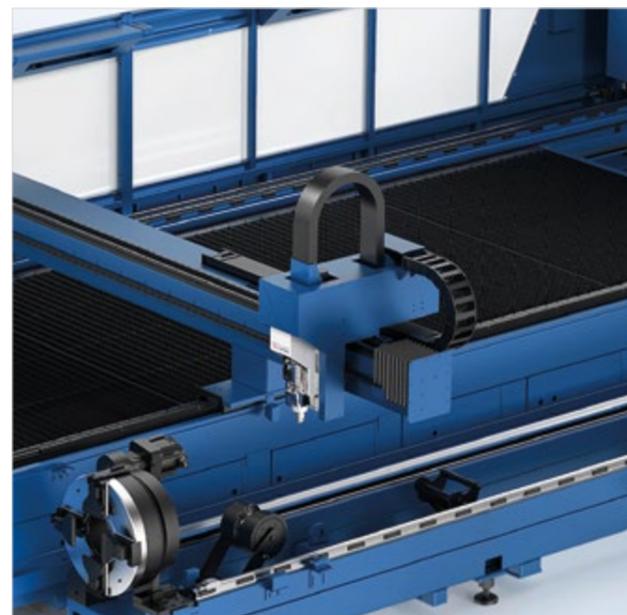
- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

Электрическая система

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

Программное обеспечение

- Metalix (Израиль)
- Lantek (Испания)



Толщина резки в зависимости от мощности

Металл

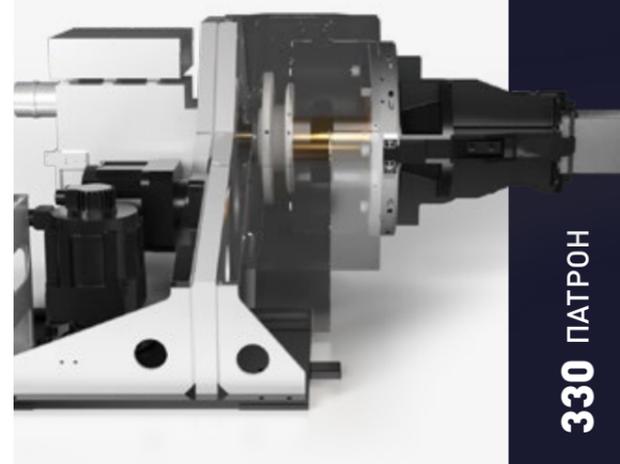
- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь



Макс. толщина металла, мм	Мощность
6 10 10 20	3 кВт
8 12 12 20	4 кВт
12 22 22 25	6 кВт
Макс. толщина металла при резке трубы, мм	Мощность
6 6 10	3 кВт
8 8 12	4 кВт
8 10 14	6 кВт

Увеличенные габариты профиля и трубы (опция)

□ 10-330 × 6200 / ∅ 10-230 × 6200



330 ПАТРОН

UNIVERSAL TYPE



Преимущества серии:

- Безупречное качество кромки
- Оснащение топовыми комплектующими
- Запатентованная система дымоудаления

Серии G оптимальный выбор для многих клиентов, которые хотят получить оборудование премиального сегмента, по отличной цене и дополнительно иметь недорогие эксплуатационные расходы.

Станки гарантируют высокое качество реза, надежность, безопасность в работе при максимальных нагрузках. Ускорение 1.8G, скорость перемещения до 120 м/мин. Интегрированные системы контроля качества и оптимизации раскроя. Серия G – решение для предприятий, готовых перейти на новый уровень производительности.

Мощность, кВт  
4/6/8/12

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

Конфигурация станка

Конструктив станка

- Кабинетная защита
- Сварная конструкция станины
- Сменный стол
- Встроенный шкаф управления
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Защитные кожухи

Система ЧПУ

- HL 1201 на полевой шине, Intel Core i5  
OC Windows 10, сенсорный дисплей 19"

Система привода

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Toco / Svarog (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие T-WIN (Тайвань)

Пневматическая система

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

Система дымоудаления

- Вытяжной канал с диаметром до 350 мм
- Раздельная конструкция поглощения дыма

Автоматический контроль высоты лазерной головы

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

Электрическая система

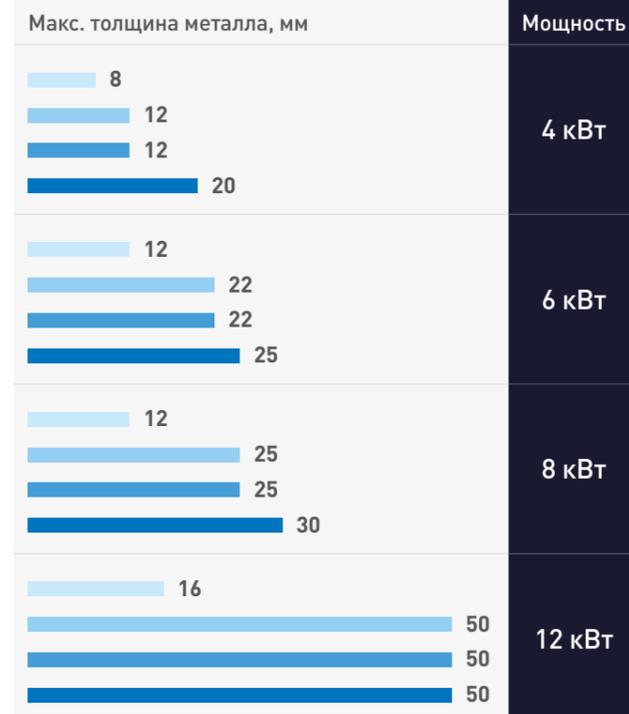
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

Программное обеспечение

- Metalix (Израиль)

Толщина резки в зависимости от мощности

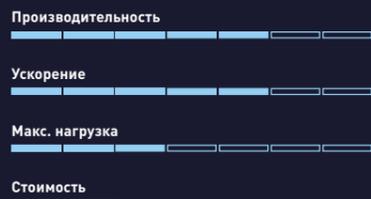
- Металл
- Латунь
  - Алюминий
  - Нержавеющая сталь
  - Низкоуглеродистая сталь



UNIVERSAL TYPE



Мощность, кВт  
6 / 8 / 12 / 15 / 20



Преимущества серии:

- Лучшая производительность
- Минимальные затраты времени на обслуживание
- Возможность интеграции в систему автоматизации

Лазерный комплекс серии F – новое поколение высокотехнологичных станков лазерной резки, задающих планку по качеству и производительности. Жесткая сварная конструкция станины, точная система трансмиссии и источник HL мощностью до 20 кВт позволяют обрабатывать металлы толщиной до 60 мм в режиме 24/7.

Серия F предназначена для непрерывной промышленной эксплуатации и может быть дополнена системой автоматизации. Лучшее решение для серийных и крупносерийных предприятий!

Конфигурация станка

Конструктив станка

- Кабинетная защита
- Сварная конструкция станины
- Гидравлический сменный стол
- Встроенный шкаф управления
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Защитные кожухи

Система ЧПУ

- HL 1201 на полевой шине, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 19"

Система привода

- Серводвигатели и приводы Bosch Rexroth (Германия)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Alpha / Atlanta (Германия)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Bosch Rexroth (Германия)
- Гидравлический привод сменного стола Hawe (Германия)

Пневматическая система

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Seme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

Система дымоудаления

- Вытяжной канал с диаметром до 350 мм
- Раздельная конструкция поглощения дыма

Автоматический контроль высоты лазерной головы

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

Электрическая система

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

Программное обеспечение

- Metalix (Израиль)

Толщина резки в зависимости от мощности

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

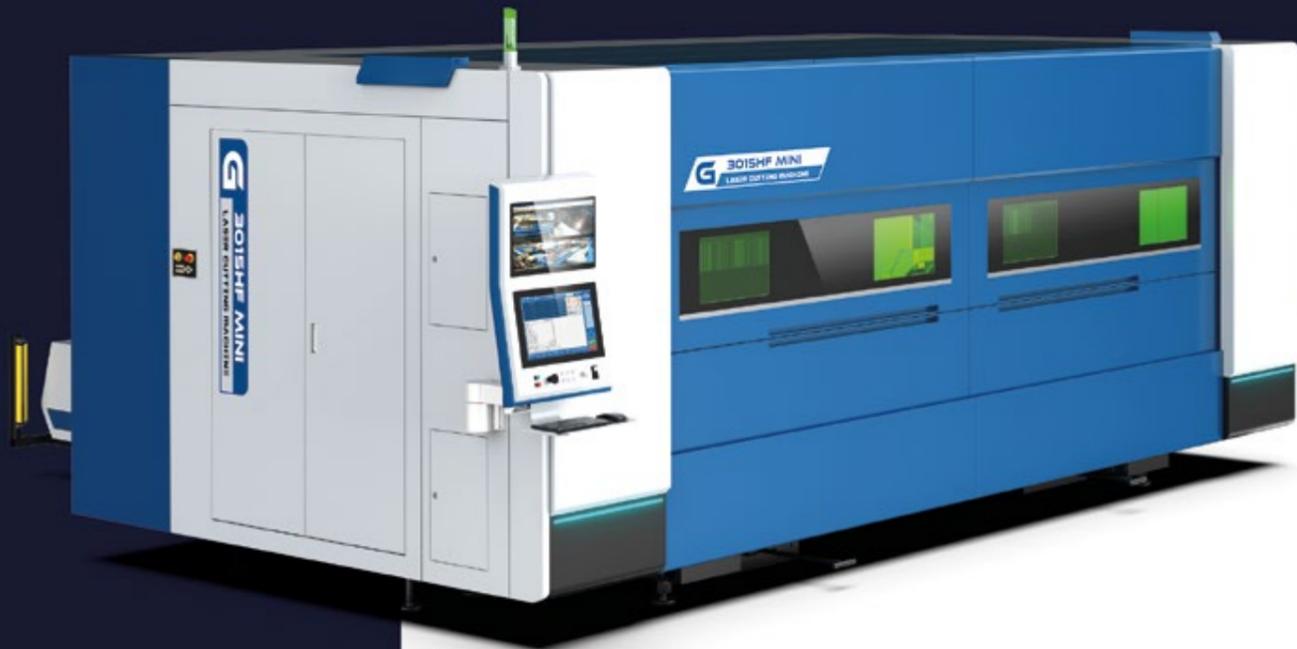


Модель	G3015F	G4020F	G6020F	G6025F	G8025F	G12025F
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2000	6000 × 2500	8000 × 2500	12 000 × 2500
Ход по оси X / Y / Z, мм	3050 / 1530 / 250	4050 / 2030 / 250	6050 / 2030 / 300	6050 / 2520 / 350	8100 / 2520 / 350	12 100 / 2520 / 400
Точность, мм/м	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.05
Повторяемость, мм	±0.02	±0.02	±0.02	±0.02	±0.02	±0.03
Макс. скорость, м/мин	140	140	140	140	140	140
Ускорение	2.5G	2G	2G	2G	2G	2G
Макс. вес нагрузки, кг	900	2000	5600	6000	9400	14 000
Габариты станка, мм	9200 × 3050 × 2200	10 950 × 3540 × 2100	15 000 × 3500 × 2200	15 000 × 4070 × 2200	19 000 × 4070 × 2200	28 000 × 4200 × 2475

# HF COMPACT СЕРИЯ



## POWER TYPE



Мощность, кВт  
**12 / 15 / 20 / 30 / 40**

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

### 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, системы смазки и т. д. Массивный портал для минимизации вибрации, боковой сменный стол, передовая система ЧПУ HL 901, топовые комплектующие, кабинет для максимальной защиты.

Модель	G3015HF Compact	G4020HF Compact
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000
Ход по оси X / Y / Z, мм	3100 / 1600 / 400	4100 / 2100 / 400
Точность, 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

## Конфигурация станка

### Конструктив станка

- Кабинетная защита
- Сварная станина с полый центральной частью
- Встроенные: источник, шкаф управления, система приводов
- Усиленная тепловая защита станины из огнеупорных плит
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Механизм зубчатой рейки для конструкции по оси Z
- Защитные кожухи

### Система ЧПУ

- HL 901 на базе Bosch Rexroth MTX, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 21"

### Система привода

- Серводвигатели и приводы Bosch Rexroth (Германия)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Nidec-Shipmo (Япония) / Svarog (KHP)
- Линейные блоки подшипников и направляющие PMI (Тайвань)
- Гидравлический привод сменного стола Hawe (Германия)

### Пневматическая система

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр, Park (США) / Ceme (Италия) Smc (Япония) / Aventics (Германия) / Airtac (Тайвань)
- Электрический пропорциональный клапан Lanny (Италия)

### Система дымоудаления

- Вытяжной канал с диаметром до 350 мм
- Раздельная конструкция поглощения дыма

### Автоматический контроль высоты лазерной головы

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

### Электрическая система

- Контакт, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

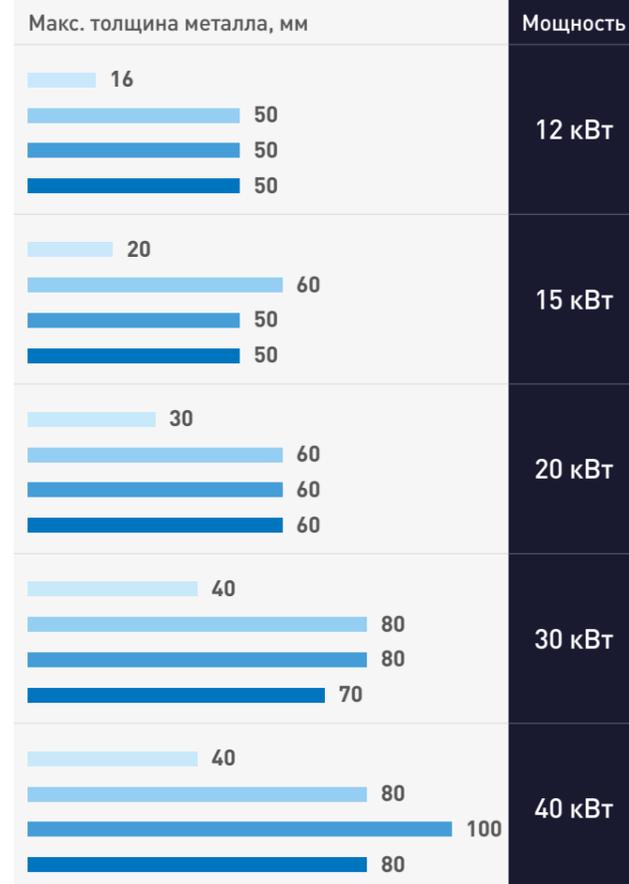
### Программное обеспечение

- Metalix (Израиль)

## Толщина резки в зависимости от мощности

### Металл

- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь



**POWER TYPE**



**Fast** Макс. быстрый раскрой

Мощность, кВт  
**12 / 15 / 20 / 30 / 40**

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

**Преимущества серии:**

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

Лазерно-технологичный комплекс HL серии HF – это линейка оборудования промышленного уровня, разработанная для работы в условиях большой загрузки.

Станки комплектуются источниками мощностью 12-40 кВт! Скорость свободного перемещения до 200 м/мин и ускорение до 2.8G. Прецизионный раскрой листа толщиной до 100 мм. Идеально подходят для применения в системах промышленной автоматизации. Серия HF – быстрокупаемая инвестиция для крупных компаний и серийных производств, гарантирующая высокую производительность и скорость.

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Сварная станина с меньшим количеством сварных опор
- Встроенный шкаф управления
- Усиленная тепловая защита станины из огнеупорных плит
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Механизм зубчатой рейки для конструкции по оси Z
- Увеличенная конвейерная тяговая цепь
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 901 на базе Bosch Rexroth MTX, Intel Core i5  
ОС Windows 10, сенсорный дисплей 21"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Bosch Rexroth (Германия)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Alpha / Stober / Atlanta (Германия) / Gudel (Швейцария)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Hiwin (Тайвань) / Bosch Rexroth (Германия)
- Гидравлический привод сменного стола Hawe (Германия)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр, Park (США) / Seme (Италия) Smc (Япония) / Aventics (Германия) / Airtac (Тайвань)
- Электрический пропорциональный клапан Lanny (Италия)

**Система дымоудаления**

- Вытяжной канал с диаметром до 350 мм
- Раздельная конструкция поглощения дыма

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Metalix (Израиль)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

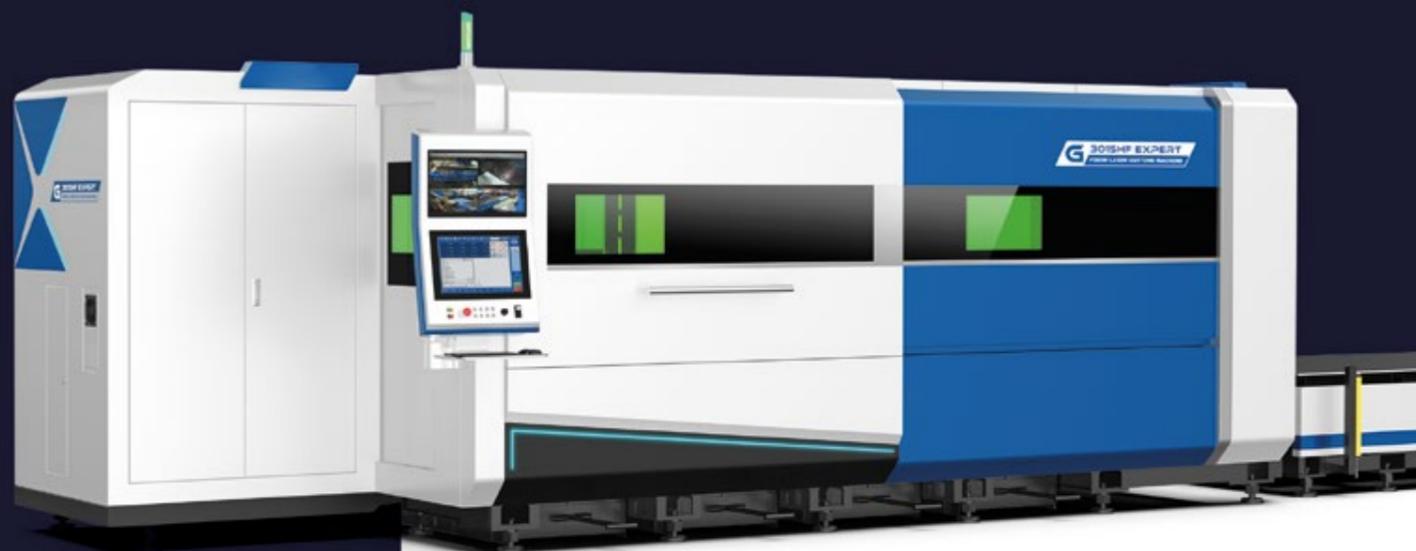


Модель	G3015HF	G4020HF	G6020HF	G6025HF	G8025HF	G10025HF	G12025HF
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2000	6000 × 2500	8000 × 2500	10 000 × 2500	12 000 × 2500
Ход по оси X / Y / Z, мм	3150 / 1620 / 120	4100 / 2100 / 120	6200 / 2100 / 300	6200 / 2600 / 400	8200 / 2600 / 400	10 100 / 2600 / 400	12 100 / 2600 / 400
Точность, 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



## POWER TYPE



**Fast**

Макс. быстрый раскрой



Мощность, кВт

12 / 15 / 20 / 30 / 40

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

### Преимущества серии:

- Оснащен лучшей гидравлической подъемной системой
- Экономия занимаемой площади
- Интеграция в систему автоматизации

Серия HF Expert – один из самых быстрых и производительных станков HL. Новый уровень подхода к лазерным системам: сочетание компактности и скорости.

Ключевыми преимуществами HF Expert являются увеличение скорости до 280 м/мин и ускорения до 3G. Повышение производительности при обработке тонких металлов достигает 40%! Гидравлический сменный стол с повышенной грузоподъемностью. Серия HF Expert ориентирована на серьезные производства, которые делают ставку на производительность и максимальную надежность.

Модель	G3015HF Expert	G4020HF Expert
Зона обработки, мм	3000 × 1500	4000 × 2000
Ход по оси X / Y / Z, мм	3100 / 1600 / 150	4100 / 2100 / 150
Точность, мм/м	±0.03	±0.03
Повторяемость, мм	±0.02	±0.02
Макс. скорость, м/мин	280	280
Ускорение	3G	3G
Макс. вес нагрузки, кг	2800	3840
Габариты станка, мм	9600 × 3040 × 2300	12 000 × 3180 × 2200

## Конфигурация станка

### Конструктив станка

- Кабинетная защита
- Сварная станина с полый центральной частью
- Встроенные: источник, шкаф управления, система приводов
- Усиленная тепловая защита станины из огнеупорных плит
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Механизм зубчатой рейки для конструкции по оси Z
- Защитные кожухи

### Система ЧПУ

- HL 901 на базе Bosch Rexroth MTX, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 21"

### Система привода

- Серводвигатели и приводы Bosch Rexroth (Германия)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Gudel (Швейцария)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Hiwin (Тайвань) / Bosch Rexroth (Германия)
- Гидравлический привод сменного стола Hawe (Германия)

### Пневматическая система

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр, Park (США) / Ceme (Италия) Smc (Япония) / Aventics (Германия) / Airtac (Тайвань)
- Электрический пропорциональный клапан Lanny (Италия)

### Система дымоудаления

- Вытяжной канал с диаметром до 350 мм
- Раздельная конструкция поглощения дыма

### Автоматический контроль высоты лазерной головы

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

### Электрическая система

- Контакт, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

### Программное обеспечение

- Metalix (Израиль)

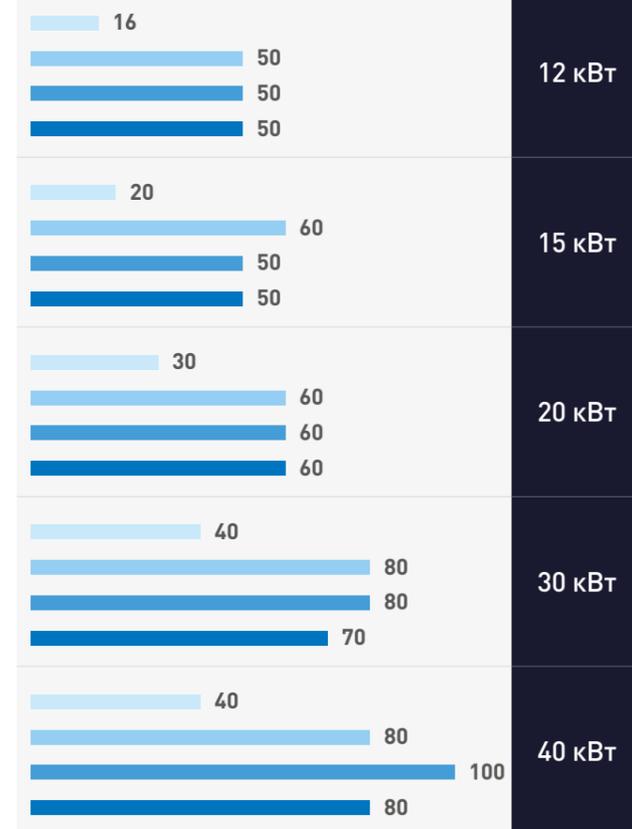
## Толщина резки в зависимости от мощности

### Металл

- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь



### Макс. толщина металла, мм



# HF 50 СЕРИЯ



## MAGLEV TYPE



**Fast** Макс. быстрый раскрой

**20/30/40/50** Мощность, кВт

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

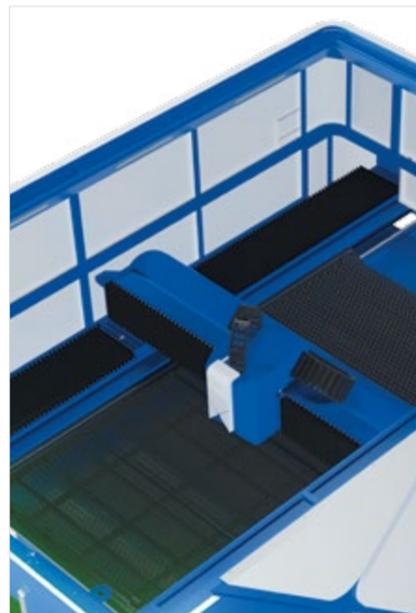
### Преимущества серии:

- Применение технологии «magnetic levitation»
- Самый быстрый рез. Раскрой металла до 250 мм
- Мощные лазерные источники с ресурсом 100 000 часов

Лазерный комплекс HF 50 Maglev – флагманский станок в линейке HL! Оснащен источником мощностью до 50 кВт и ультраскоростным порталом на «магнитной подушке». Скорость свободного перемещения до 300 м/мин и ускорение до 5G увеличивает производительность до 300 %.

Благодаря магнитным линейным двигателям по всем трем осям отсутствует физический контакт и трение деталей, снижается износ направляющих, увеличивается общий срок эксплуатации оборудования.

Модель	G4020HF 50
Зона обработки, мм	4000 × 2000
Ход по оси X / Y / Z, мм	4100 / 2100 / 180
Точность, 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



### Конфигурация станка

#### Конструктив станка

- Кабинетная защита
- Сварная станина с полый центральной частью
- Усиленная тепловая защита станины из огнеупорных плит
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Защитные кожухи

#### Система ЧПУ

- HL 901 на базе Bosch Rexroth MTX, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 21"

#### 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, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр, Park (США) / Ceme (Италия) Smc (Япония) / Aventics (Германия) / Airtac (Тайвань)
- Электрический пропорциональный клапан Lanny (Италия)

#### Система дымоудаления

- Вытяжной канал с диаметром до 350 мм
- Раздельная конструкция поглощения дыма

#### Автоматический контроль высоты лазерной головы

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

#### Электрическая система

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

#### Программное обеспечение

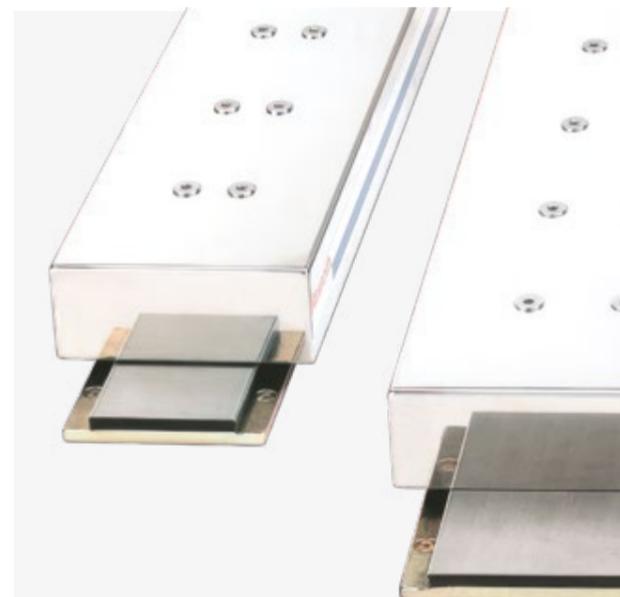
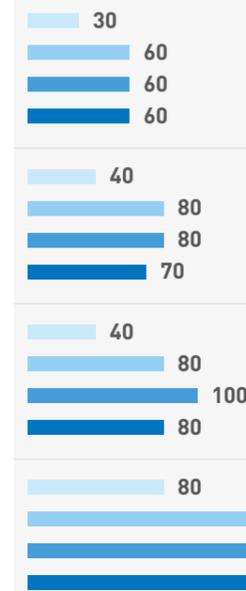
- Metalix (Израиль)



### Толщина резки в зависимости от мощности

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

#### Макс. толщина металла, мм



#### Синхронный линейный электродвигатель

- Производитель: Bosch Rexroth
- Высокая жесткость и скорость
- Самоохлаждение для защиты от перегрева
- Для быстрого перемещения в ультраскоростных станках

**MAGLEV**

**BF** СЕРИЯ



**BEVEL TYPE**



Раскрой под углом



Мощность, кВт

**12 / 15 / 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 линейка лазерных станков на базе серии F с опцией резки деталей под углом от 0° до 45° (функция Bevel). Технологическая резка под углом позволяет создавать скошенные кромки, которые идеально подходят для сварки с нулевым зазором, не требуют дополнительной резки и последующей шлифовки.

Станки оснащены надежными комплектующими топового уровня, лазерным источником до 40 кВт, передовой системой ЧПУ HL, эффективной системой дымоудаления. Серия BF с функцией резки Bevel – новый тренд в металлообработке!

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Сварная станина с меньшим количеством сварных опор
- Усиленная тепловая защита станины из огнеупорных плит
- Механизм зубчатой рейки для конструкции по оси Z
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 901 на базе Bosch Rexroth MTX, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 21"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Bosch Rexroth (Германия)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Alpha / Stober / Atlanta (Германия) / Gudel (Швейцария)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Hiwin (Тайвань) / Bosch Rexroth (Германия)
- Гидравлический привод сменного стола Hawe (Германия)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр, Park (США) / Ceme (Италия) Smc (Япония) / Aventics (Германия) / Airtac (Тайвань)
- Электрический пропорциональный клапан Lanny (Италия)

**Система дымоудаления**

- Вытяжной канал с диаметром до 350 мм
- Раздельная конструкция поглощения дыма

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

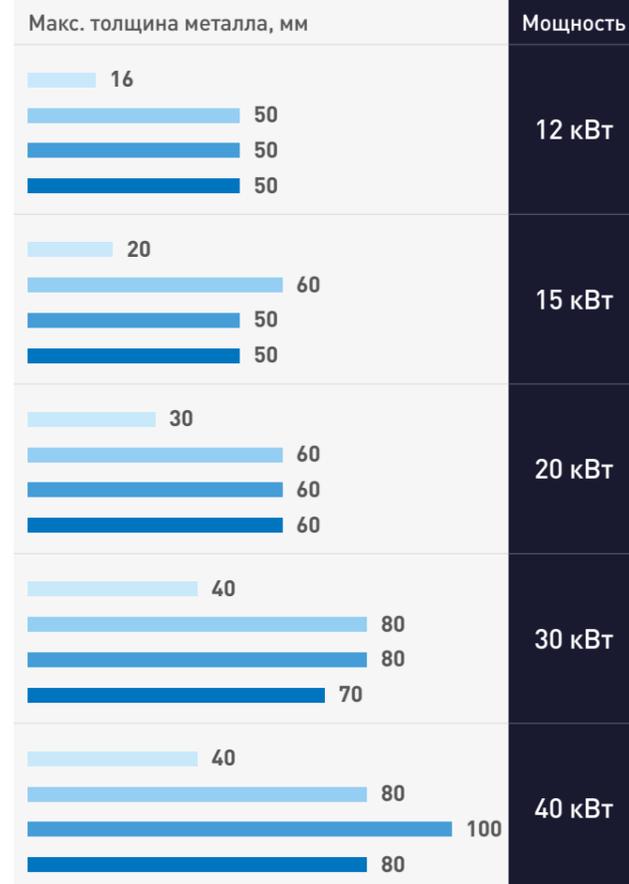
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Lantek (Испания)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

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



Модель	G6025BF	G8025BF
Зона обработки 2D / Bevel, мм	6000 × 2500 / 5000 × 1500	8000 × 2500 / 7000 × 1500
Ход по оси X / Y / Z, мм	6030 / 2520 / 350	8100 / 2520 / 350
Точность, 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





Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

**Преимущества серии:**

- Абсолютная надежность и предельная прочность
- Высокий уровень производительности
- Грузоподъемность стола под задачи клиента

Портальные станки серии GLA – это базовая линейка широкоформатных станков с выдающимися характеристиками по точности реза, надежности и эффективности работы. Несущий стол и направляющие портала физически разделены. Они применяются для раскроя листов металлов большой толщины и габаритов. Загрузка и разгрузка заготовок осуществляется поочередно на разных сторонах стола.

Станки данной серии имеют возможность дооснащения поворотной лазерной головой для раскроя различных видов фасок для последующей сварки.

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Портальная конструкция без сменного стола
- Усиленная тепловая защита станины из огнеупорных плит
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Отдельный пост оператора
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 801 на полевой шине, Intel Core i5  
OC Windows 10, сенсорный дисплей 19"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Desboer / Toco / Svarog (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Roust (Германия) / T-WIN (Тайвань)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр, Park (США) / Seme (Италия) Smc (Япония) / Aventics (Германия) / Airtac (Тайвань)
- Электрический пропорциональный клапан Lanny (Италия)

**Система дымоудаления**

- Конструкция поглощения дыма: «продувка и удаление»

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Omron (Япония) Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Metalix (Израиль)
- Lantek (Испания) для GLAB

**Толщина резки в зависимости от мощности**



**Bevel платформа (опция)**

- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка
- Оси А и В реализованы на сервоприводах Bosch Rexroth

Модель	G13030LA
Зона обработки, мм	13 000 × 3000
Ход по оси X / Y / Z, мм	13 500 / 3150 / 200
Точность, мм/м	X ±0.13 / Y ±0.05
Повторяемость, мм	X ±0.08 / Y ±0.05
Макс. скорость, м/мин	70
Ускорение	0.7G
Габариты станка, мм	17 000 × 4900 × 2000



GL СЕРИЯ



LARGE TYPE



Раскрой под углом



Макс. размер стола



Мощность, кВт

12/15/20/30/40

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

**Преимущества серии:**

- Грузоподъемность стола под задачи клиента
- Длина рабочего стола до 50 м
- Безопасная эксплуатация

Широкоформатные портальные станки серии GL – это линейка оборудования, предназначенная для работы с крупными форматами листов металла от 8 м.

В зависимости от задач клиента станки серии могут иметь совершенно различный размер стола и комплектацию. Благодаря возможности загрузки нескольких листов вы можете обрабатывать их один за другим в автоматическом режиме. Возможна установка двух независимых порталов, а также станки могут быть оснащены дополнительной функцией Bevel, поворотной головой, осуществляющей резку под углом до 45°.

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Портальная конструкция без сменного стола
- Усиленная тепловая защита станины из огнеупорных плит
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Отдельный пост оператора
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 901 на базе Bosch Rexroth MTX, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 21"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Bosch Rexroth (Германия)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Alpha / Stober / Atlanta (Германия)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Hiwin (Тайвань)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр, Park (США) / Seme (Италия) Smc (Япония) / Aventics (Германия) / Airtac (Тайвань)
- Электрический пропорциональный клапан Lanny (Италия)

**Система дымоудаления**

- Конструкция поглощения дыма: «продувка и удаление»

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

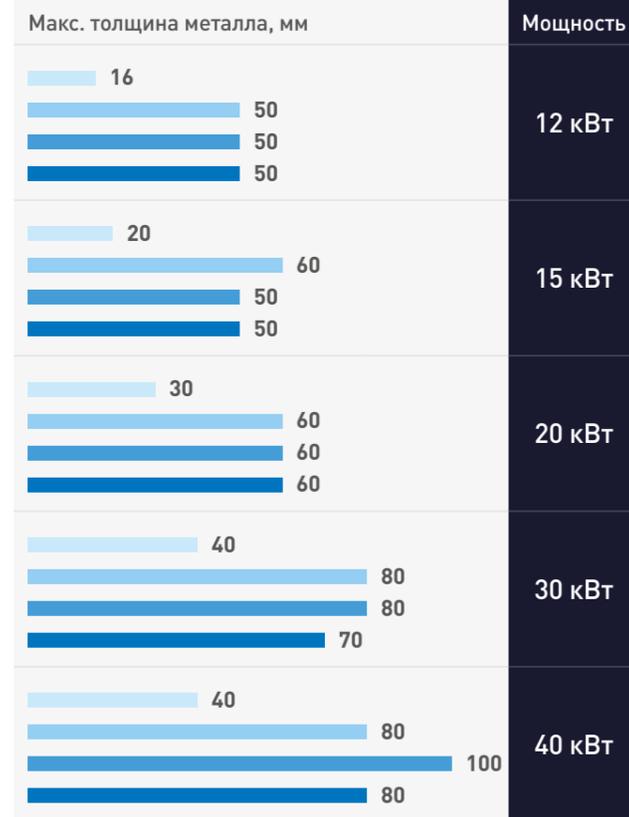
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Metalix (Израиль)
- Lantek (Испания) для GLB

**Толщина резки в зависимости от мощности**

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



**Bevel платформа (опция)**

- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка
- Оси А и В реализованы на сервоприводах Bosch Rexroth

GLB СЕРИЯ

Модель	G8035L	G12025L	G12030L	G13025L	G25025L	G25030L	G30035L
Зона обработки, мм	8020 × 3500	12 000 × 2500	12 000 × 3000	13 000 × 2500	25 000 × 2500	25 000 × 3000	30 000 × 3500
Ход по оси X / Y / Z, мм	8700 / 3650 / 200	13 200 / 3100 / 350	12 700 / 3150 / 200	14 200 / 3600 / 350	25 500 / 2650 / 200	26 200 / 3600 / 350	31 200 / 4100 / 350
Точность, мм/м	±0.06	X ±0.1 / Y ±0.05	X ±0.1 / Y ±0.05	X ±0.1 / Y ±0.05	X ±0.25 / Y ±0.05	X ±0.1 / Y ±0.06	X ±0.1 / Y ±0.06
Повторяемость, мм	±0.06	X ±0.07 / Y ±0.05	X ±0.6 / Y ±0.05	X ±0.07 / Y ±0.05	X ±0.12 / Y ±0.05	X ±0.05 / Y ±0.05	X ±0.05 / Y ±0.06
Макс. скорость, м/мин	40	80	40	80	50	80	80
Ускорение	до 2G	0.8G	до 2G	0.8G	до 2G	0.8G	0.8G
Габариты станка, мм	12 000 × 5400 × 2100	17 000 × 4900 × 2100	16 500 × 4900 × 2100	18 000 × 4400 × 2100	31 000 × 4400 × 2100	32 000 × 5400 × 2200	37 000 × 5900 × 2200

## LARGE TYPE



Раскрой под углом



Макс. размер стола



Мощность, кВт

12 / 15 / 20 / 30 / 40

Производительность

Ускорение

Макс. нагрузка

Стоимость

### Преимущества серии:

- Передовая система ЧПУ и мониторинга
- Максимально безопасная эксплуатация
- Грузоподъемность стола под задачи клиента

Портальные станки серии GHL – самая производительная и скоростная модель среди широкоформатных станков в линейке HL.

В станках данной серии применяется более улучшенная система защиты зоны резки, а также запатентованная система эффективного удаления дыма. Благодаря чему снижаются эксплуатационные расходы и увеличивается время работы станка. Главная опция серии – оснащение поворотной головкой HL для раскроя любых видов фасок за один рез.

Модель	G13030HL	G13035HL
Зона обработки, мм	13 000 × 3000	13 000 × 3500
Ход по оси X / Y / Z, мм	13 500 / 3150 / 200	14 500 / 3650 / 200
Точность, мм/м	X ±0.11 / Y ±0.05	X ±0.11 / Y ±0.05
Повторяемость мм	X ±0.06 / Y ±0.05	X ±0.06 / Y ±0.05
Макс. скорость, м/мин	70	70
Ускорение	0.7G	0.7G
Габариты станка, мм	19 500 × 5100 × 2500	19 500 × 5600 × 2500

### Конфигурация станка

#### Конструктив станка

- Портальная конструкция без сменного стола
- Усиленная тепловая защита станины из огнеупорных плит
- Автоматическая система смазки, управляемая ЧПУ
- Вмонтированный в стойку пульт оператора
- Защитные кожухи

#### Система ЧПУ

- HL 901 на базе Bosch Rexroth MTX, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 21"

#### Система привода

- Серводвигатели и приводы Bosch Rexroth (Германия)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Alpha / Stober / Atlanta (Германия)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Hiwin (Тайвань)

#### Пневматическая система

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., пневматический цилиндр, Park (США) / Seme (Италия) Smc (Япония) / Aventics (Германия) / Airtac (Тайвань)
- Электрический пропорциональный клапан Lanny (Италия)

#### Система дымоудаления

- Конструкция поглощения дыма: «продувка и удаление»

#### Автоматический контроль высоты лазерной головы

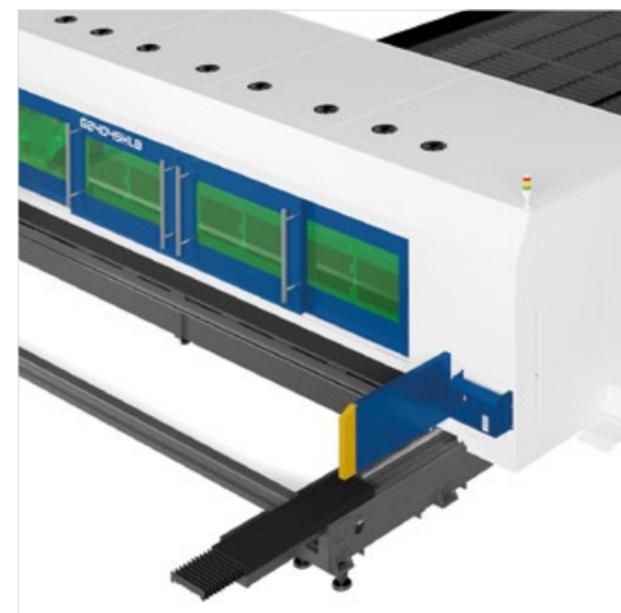
- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

#### Электрическая система

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

#### Программное обеспечение

- Metalix (Израиль)
- Lantek (Испания) для GHLB



### Толщина резки в зависимости от мощности

#### Металл

- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь

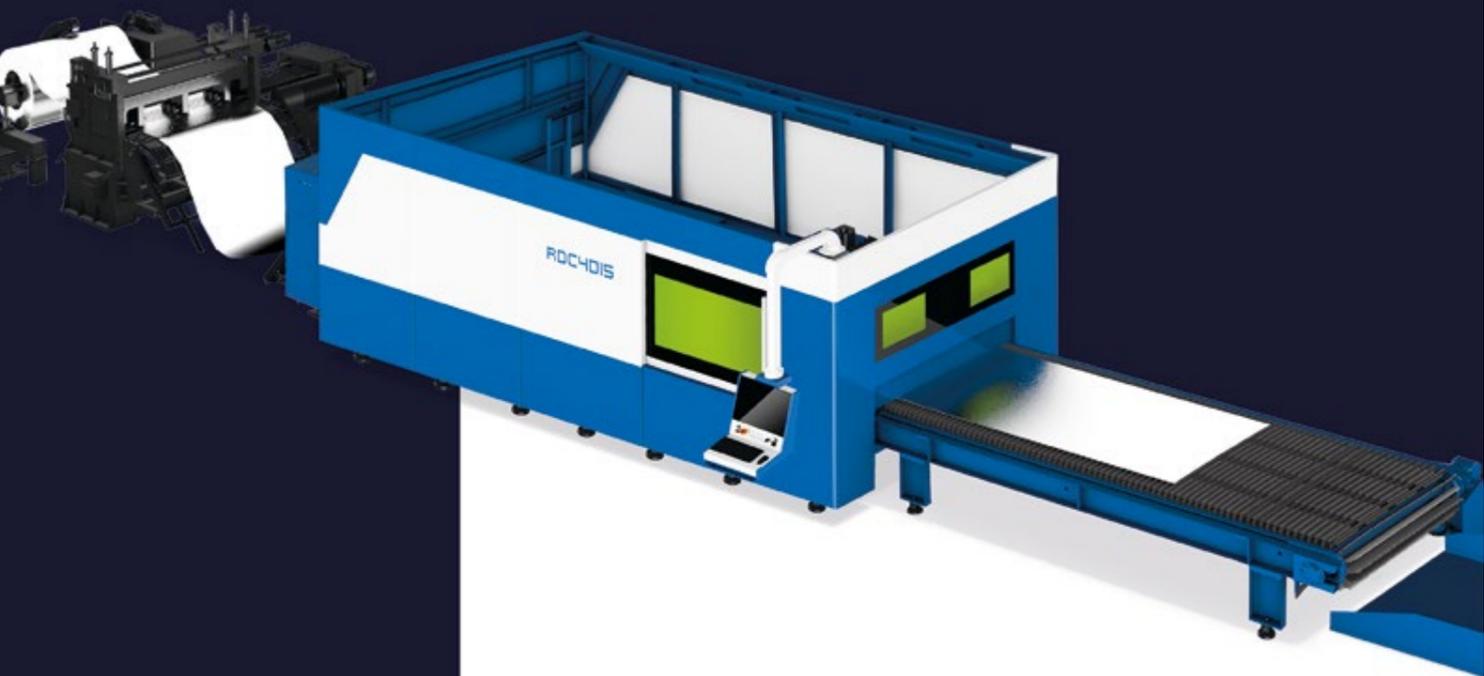


Макс. толщина металла, мм	Мощность
16	12 кВт
20	15 кВт
30	20 кВт
40	30 кВт
40	40 кВт



#### Bevel платформа (опция)

- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка
- Оси А и В реализованы на сервоприводах Bosch Rexroth



**Преимущества серии:**

- Работа с металлом в рулонах весом до 10 т
- Самая высокая производительность
- Возможность оснащения 2-4 независимыми порталами

Автоматизированная линия HL серии RDC для сверхскоростного раскроя рулонного металла. Данная линия, помимо станка лазерного раскроя, включает в себя несколько дополнительных участков: разматыватель, корректор изгиба с нагрузкой до 10 т, система контроля натяжения, а также манипулятор (опционально) для разгрузки и сортировки готовых деталей.

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



Модель	RDC4015	RDC6015	RDC7018	RDC8020
Зона обработки, мм	4000 × 1500	6000 × 1500	7000 × 1800	8000 × 2000
Ход по оси X / Y / Z, мм	4050 / 1525 / 120	6060 / 1525 / 120	6050 / 1825 / 80	8020 / 2025 / 120
Точность, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03
Макс. скорость, м/мин	140	140	169	140
Скорость подачи рулона, м/мин	0-20	0-20	0-20	0-20
Ширина рулона, мм	400-1500	400-1500	400-1800	400-2000
Габариты станка, мм	20 000 × 5400	27 000 × 5400	30 000 × 7000	36 000 × 7000

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Разматыватель рулона
- Корректор изгиба
- Кабинетная защита
- Встроенный шкаф управления
- Конвейерный стол
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 901 на базе Bosch Rexroth MTX, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 21"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Desboer / Svarog (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие T-WIN (Тайвань)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) / Smc (Япония)

**Система дымоудаления**

- Запатентованная система удаления дыма из зоны резки

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Omron (Япония) / Elco (Швейцария)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

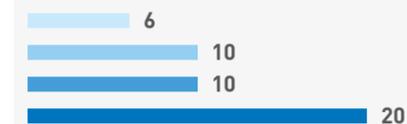
- Metalix (Израиль)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

**Металл**

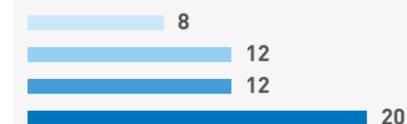
- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь

**Макс. толщина металла, мм**

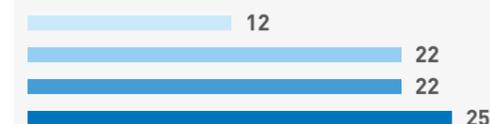


**Мощность**

3 кВт



4 кВт



6 кВт



**Два независимых портала (опция)**

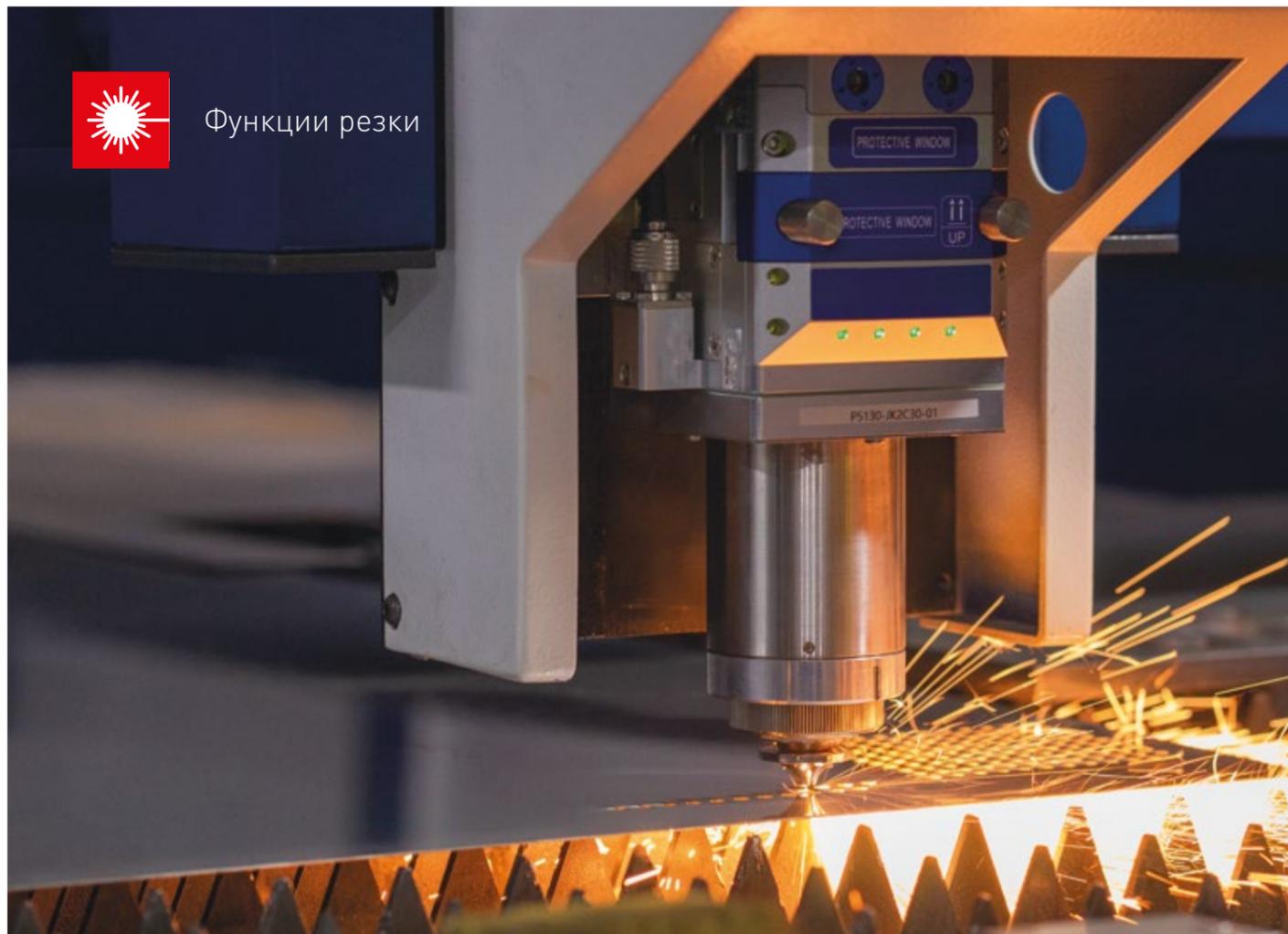
Могут работать как синхронно, по одной задаче, так и выполнять резку разных задач независимо друг от друга.





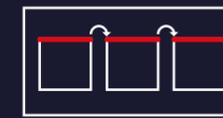
# Скорости резки листового металла, м/мин

	3 кВт			4 кВт			6 кВт			8 кВт			12 кВт			15 кВт			20 кВт			30 кВт			40 кВт			
	O <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	Air																									
Низкоуглеродистая сталь	1 мм	7.0-10.0	30.0-40.0	30.0-40.0	7.0-10.0	30.0-45.0	30.0-45.0	7.0-10.0	30.0-60.0	30.0-60.0	7.0-10.0	30.0-55.0	30.0-55.0	7.0-10.0	30.0-80.0	30.0-80.0	7.0-10.0	30.0-80.0	30.0-80.0	7.0-10.0	30.0-80.0	30.0-80.0	7.0-10.0	30.0-80.0	30.0-80.0	7.0-10.0	25.0-80.0	25.0-80.0
	2 мм	5.0-7.0	-	-	5.0-7.5	16.0-20.0	16.0-20.0	5.0-7.0	25.0-30.0	25.0-30.0	5.0-7.0	28.0-30.0	28.0-30.0	5.0-7.0	30.0-45.0	30.0-45.0	5.0-7.0	30.0-50.0	30.0-50.0	5.0-7.0	30.0-50.0	30.0-50.0	5.0-7.0	30.0-50.0	30.0-50.0	5.0-7.0	25.0-50.0	25.0-50.0
	3 мм	4.5-6.0	-	-	4.5-6.0	-	-	4.0-5.0	15.0-17.0	-	4.5-6.0	21.0-24.0	21.0-24.0	4.5-6.0	25.0-33.0	25.0-33.0	4.5-6.0	25.0-37.0	25.0-37.0	4.5-6.0	25.0-40.0	25.0-40.0	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 мм	3.5-3.9	-	-	3.5-3.9	-	-	3.5-3.9	10.0-12.0	-	3.5-3.9	17.0-20.0	-	3.5-3.9	22.0-27.0	22.0-27.0	3.5-3.9	22.0-30.0	22.0-30.0	3.5-3.9	25.0-35.0	25.0-35.0	3.5-3.9	25.0-40.0	25.0-40.0	3.5-3.9	20.0-40.0	20.0-40.0
	5 мм	3.2-3.5	-	-	3.2-3.5	-	-	3.2-3.5	6.5-7.3	-	3.2-3.5	10.0-12.0	-	3.2-3.5	16.0-19.0	16.0-18.0	3.2-3.5	20.0-25.0	20.0-25.0	3.2-3.5	20.0-28.0	20.0-28.0	3.2-3.5	25.0-35.0	25.0-35.0	3.2-3.5	20.0-35.0	20.0-35.0
	10 мм	1.2-1.8	-	-	1.9-2.2	-	-	1.9-2.2	-	-	1.9-2.2	-	-	1.9-2.2	6.0-7.5	-	1.9-2.2	7.0-8.5	7.0-8.5	1.9-2.2	8.0-10.0	8.0-10.0	1.9-2.2	13.0-17.0	13.0-17.0	1.9-2.2	14.0-22.0	14.0-22.0
	20 мм	0.5-0.7	-	-	0.6-0.75	-	-	0.6-0.8	-	-	0.9-1.3	-	-	1.3-1.5	-	-	1.3-1.5	-	-	1.3-1.5	2.6-3.2	-	1.3-1.5	5.0-6.0	5.0-6.0	1.3-1.5	6.0-7.0	6.0-7.0
	40 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.2-0.6	-	-	0.2-0.6	-	-	0.8-1.1	-	-	0.8-1.1	-	-	0.8-1.1	1.8-2.1	-
	60 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.2-0.5	-	-	0.2-0.5	-	-	0.2-0.5	-	-
	80 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.15-0.2	-
Нержавеющая сталь			N <sub>2</sub>	Air		N <sub>2</sub>	Air																					
	1 мм		30.0-50.0	30.0-55.0		30.0-50.0	30.0-55.0		30.0-60.0	30.0-60.0		30.0-60.0	30.0-60.0		30.0-80.0	30.0-80.0		30.0-80.0	30.0-80.0		30.0-80.0	30.0-80.0		30.0-80.0	30.0-80.0		25.0-80.0	25.0-80.0
	2 мм		15.0-23.0	18.0-28.0		18.0-27.0	18.0-28.0		20.0-30.0	20.0-30.0		25.0-30.0	25.0-30.0		30.0-45.0	30.0-45.0		30.0-50.0	30.0-50.0		30.0-50.0	30.0-50.0		30.0-50.0	30.0-50.0		25.0-55.0	25.0-55.0
	3 мм		7.0-11.0	10.0-16.0		10.0-15.0	10.0-16.0		15.0-17.0	15.0-18.0		21.0-24.0	21.0-24.0		25.0-36.0	25.0-36.0		25.0-43.0	25.0-43.0		25.0-40.0	25.0-40.0		25.0-45.0	25.0-45.0		25.0-50.0	25.0-50.0
	4 мм		4.0-6.0	5.0-8.0		5.0-7.5	5.0-8.0		10.0-12.0	10.0-13.0		16.0-20.0	16.0-20.0		23.0-28.0	23.0-28.0		23.0-32.0	23.0-32.0		25.0-35.0	25.0-35.0		25.0-40.0	25.0-40.0		20.0-40.0	20.0-40.0
	5 мм		2.5-4.0	4.0-5.5		4.0-5.0	4.0-5.5		6.5-8.0	6.5-9.0		10.0-12.0	10.0-12.0		18.0-21.0	18.0-22.0		20.0-24.0	20.0-25.0		20.0-28.0	20.0-28.0		25.0-35.0	25.0-35.0		20.0-35.0	20.0-35.0
	10 мм		0.7-0.9	0.8-1.4		0.8-1.3	0.8-1.4		2.2-2.52	2.2-3.0		2.5-3.5	2.5-3.7		6.0-8.0	6.0-8.5		8.0-10.0	8.0-10.5		8.0-10.0	8.0-11.0		15.0-19.0	15.0-20.0		14.0-22.0	14.0-22.0
	20 мм		-	-		-	-		0.4-0.5	-		0.7-0.9	0.7-10.0		1.5-2.0	1.5-2.5		1.8-2.8	1.8-3.0		2.6-3.3	2.6-3.6		5.0-6.0	5.0-6.0		6.0-7.5	6.0-8.0
	40 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		0.1-0.2	-		0.1-0.2	-		0.3-0.6	0.3-0.7		0.6-1.2	0.6-1.2		1.8-2.4	1.8-2.4
	60 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		0.2-0.3	-		0.2-0.4	0.3-0.4		0.5-0.7	0.5-0.8
80 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		0.1-0.15	-		0.1-0.15	-	
100 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		0.05-0.1	-	
Алюминий			N <sub>2</sub>																									
	1 мм		30.0-38.0			30.0-40.0			30.0-60.0			30.0-55.0			30.0-80.0			30.0-80.0			30.0-80.0			30.0-80.0			25.0-80.0	
	2 мм		12.0-16.0			13.0-22.0			20.0-30.0			22.0-32.0			30.0-45.0			30.0-50.0			30.0-50.0			30.0-60.0			25.0-60.0	
	3 мм		6.5-8.0			7.0-13.0			15.0-17.0			16.0-20.0			25.0-36.0			25.0-43.0			25.0-40.0			25.0-50.0			25.0-50.0	
	4 мм		3.5-5.0			4.0-5.5			10.0-12.0			11.0-13.0			23.0-28.0			25.0-32.0			25.0-35.0			25.0-40.0			20.0-40.0	
	5 мм		2.5-3.5			3.0-4.0			6.5-7.3			6.0-7.5			18.0-21.0			20.0-25.0			20.0-28.0			25.0-35.0			20.0-35.0	
	10 мм		0.4-0.7			0.55-1.0			2.2-2.5			2.2-3.0			6.0-7.5			8.0-10.0			9.0-12.0			13.0-20.0			12.0-17.0	
	20 мм		-			-			0.4-0.5			0.6-0.8			1.0-1.5			1.2-1.8			1.5-2.0			2.0-4.0			2.0-4.0	
	40 мм		-			-			-			-			0.2-0.4			0.3-0.5			0.3-0.5			0.5-1.0			0.5-1.3	
	60 мм		-			-			-			-			-			0.1-0.2			0.1-0.2			0.3-0.5			0.3-0.7	
80 мм		-			-			-			-			-			-			-			0.1-0.2			0.1-0.2		
Латунь			N <sub>2</sub>																									
	1 мм		20.0-30.0			25.0-30.0			30.0-55.0			30.0-55.0			30.0-60.0			30.0-60.0			30.0-80.0			30.0-80.0			30.0-80.0	
	2 мм		9.0-11.0			10.0-13.0			20.0-24.0			22.0-32.0			30.0-40.0			30.0-50.0			30.0-50.0			30.0-50.0			30.0-50.0	
	3 мм		4.0-6.0			5.0-6.5			12.0-15.0			15.0-18.0			25.0-30.0			25.0-40.0			25.0-45.0			25.0-45.0			30.0-45.0	
	4 мм		3.0-4.5			3.0-5.2			8.0-10.0			11.0-14.0			20.0-25.0			22.0-30.0			20.0-35.0			20.0-35.0			25.0-35.0	
	5 мм		1.5-2.0			2.0-3.0			5.0-6.5			7.0-10.0			15.0-17.0			14.0-20.0			14.0-24.0			14.0-24.0			18.0-28.0	
	10 мм		-			-			0.9-1.2			1.8-2.6			5.0-6.5			5.0-7.0			6.0-9.0			7.0-13.0			9.0-12.0	
	20 мм		-			-			-			-			-			1.0-1.3			1.5-2.5			1.5-2.3			2.0-3.5	
40 мм		-			-			-			-			-			-			-			0.1-0.2			0.7-1.2		



## Функции резки

### Резка методом Flying Cutting



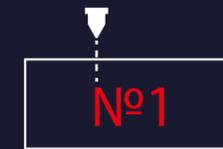
Позволяет существенно сократить время обработки тонколистовых металлов. ПО позволяет задать контуры резки построчно, система сначала режет все контуры, лежащие на одной прямой, а затем проводит дорезку остальных контуров. Экономия времени, особенно при резке перфораций.

### Медленный прожиг



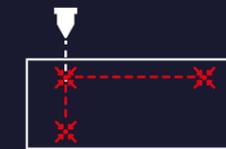
Данный метод прожига применяется при раскрое толстых листов металла. Сначала происходит предварительный прогрев зоны резки, затем оптическая голова опускается в фокус и происходит прожиг. Дополнительно установленная система обдува удаляет оставшиеся капли металла.

### 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.

### Функция разметки



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

### Система Follow up function



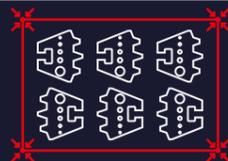
Высокоточная система автоматического слежения за поверхностью листа обеспечивает зазор между оптической головой и поверхностью металла с точностью до 0.025 мм в широком диапазоне высот. Это позволяет получить качественный рез на всей поверхности металла, не привязываясь к толщине.

### Функция SOP



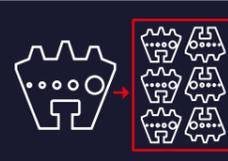
При включении функции SOP система не реагирует на капли металла, остающиеся на поверхности, поэтому не меняет фокусное расстояние и достигается максимальное качество резки. Данная система актуальна при раскрое большого количества мелких деталей на небольшом участке металла.

### Автоопределение границ материала



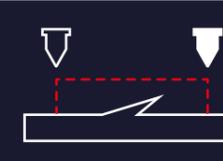
Загрузите лист на стол, нажмите кнопку смены столов, затем система автоматически определит положение листа на столе и скорректирует файл резки.

### Функция нестинга



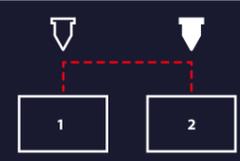
Автоматическая система раскладки изделий по листу позволит в кратчайшие сроки подготовить карту раскроя и минимизировать отходы с листа.

### Защита от столкновений



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

### Функция раскроя нескольких листов



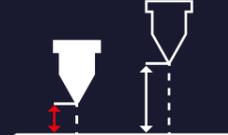
Система позволяет запрограммировать резку различных листов металла на одном столе. Это значительно сокращает время на переналадку и увеличивает скорость обработки.

### 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.

### Острый угол



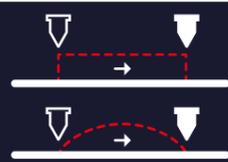
Автоматическая система распознавания углов. Система авто-распознавания при подходе к углу выключает лазерный луч, не перегревая металл.

### Функция Bevel



Лазерная голова отклоняется от вертикали от  $-45^\circ$  до  $+45^\circ$ . Функция BEVEL позволяет получать детали с различными формами фасок за одну операцию.

### Резка методом Ping-pong



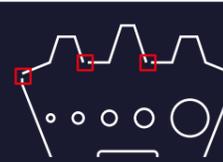
Увеличение производительности за счет оптимизации траектории перехода из точки в точку.

### Автоматическая проверка чертежа



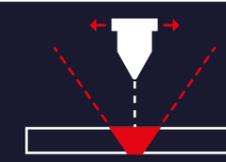
Система автоматически распознает проблемные места и помечает их красным.

### Функция Micro Joint



Расстановка мостиков позволяет удерживать деталь на месте и предотвращает возможность повреждения режущей головы.

### Функция зенковки



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



## ОБРАБОТКА ТРУБЫ И ПРОФИЛЯ

### УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



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



Новое 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.



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 весом до 2.8 тонны!



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.





Раскрой под углом



Мощность, кВт  
1.5/2/3/4

Производительность

Универсальность

Макс. нагрузка

Стоимость

**Преимущества серии:**

- Запатентованная система зажима заготовок
- Беспроводной пульт ДУ с магнитным креплением
- Новейшая ЧПУ HL 801 с 3D-визуализацией

Линейка лазерных труборезов HL серии TD подходит для резки труб, профилей, швеллеров сечением от 20 до 330 мм.

Запатентованная система зажима заготовок позволила уменьшить габаритные размеры станка. Зажим производится с внешней стороны детали для небольших диаметров и изнутри для больших. Все труборезы серии TD оснащены мощным источником и лазерной головкой HL. ПО Lantek разработано специально для решения задач автоматизации программирования станков для резки труб/профилей.

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Два зажимных патрона
- Встроенный шкаф управления
- Беспроводной пульт ДУ
- Адаптивная система опор трубы / профиля
- Фиксированная разгрузочная платформа
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 801 на полевой шине, Intel Core i5  
ОС Windows 10, сенсорный дисплей 19"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Desboer (КНР) / Wolfer (Тайвань)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Toco (КНР) / ROUST (Германия)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Два канала отвода дыма: 1-й – из зоны резки, 2-й – со стороны заднего зажимного патрона

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

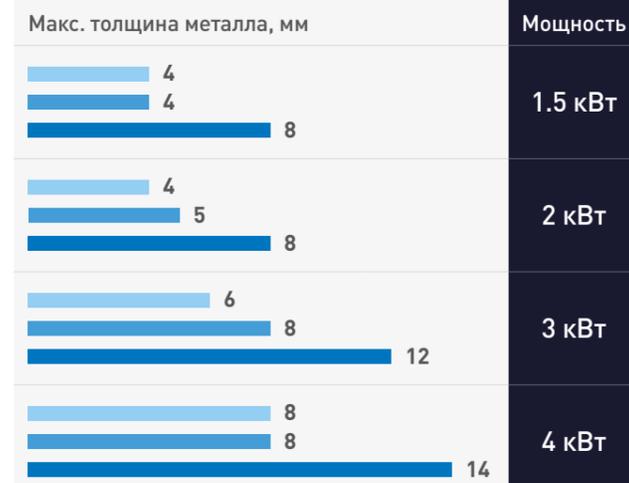
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Lantek (Испания)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

- Металл
- Алюминий
  - Нержавеющая сталь
  - Низкоуглеродистая сталь

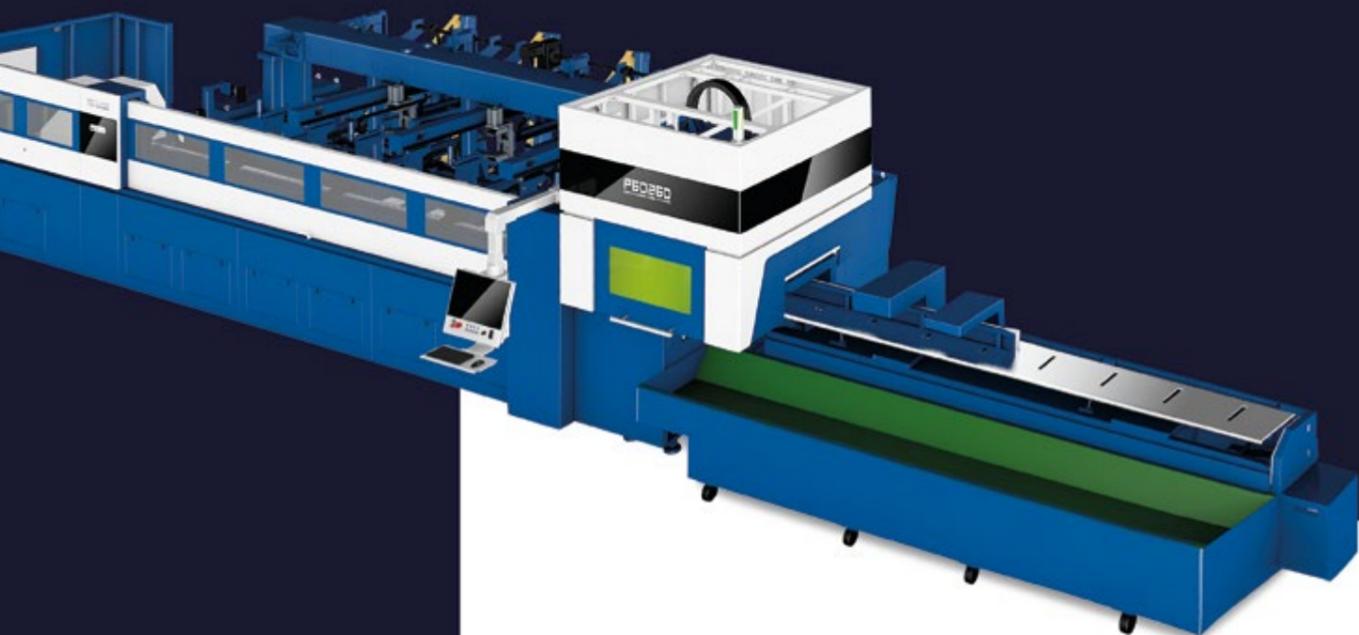


**Bevel (опция)**

- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка

WTD СЕРИЯ

Модель	T6022D	T6025D	T6033D	T8022D	T8025D	T8033D	T9022D	T9025D	T9033D	T10025D
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 20-150 × 6000	□ 20-200 × 6000	□ 20-230 × 6000	□ 20-150 × 8000	□ 20-200 × 8000	□ 20-230 × 8000	□ 20-150 × 9000	□ 20-200 × 9000	□ 20-230 × 9000	□ 20-200 × 10 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 20-220 × 6000	∅ 20-250 × 6000	∅ 20-330 × 6000	∅ 20-220 × 8000	∅ 20-250 × 8000	∅ 20-330 × 8000	∅ 20-220 × 9000	∅ 20-250 × 9000	∅ 20-330 × 9000	∅ 20-250 × 10 000
Точность, мм/м	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±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	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Макс. скорость, м/мин	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Скорость вращения, об/мин	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Зона загрузки, мм	4000-6000	4000-6000	4000-6000	4000-8000	4000-8000	4000-8000	5000-9000	5000-9000	5000-9000	5000-10000
Зона выгрузки, мм	0-2000	0-2000	0-2000	0-2000	0-2000	0-2000	0-2000	0-2000	0-2000	0-2000
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 200	≥ 170	≥ 200	≥ 200	≥ 170	≥ 200	≥ 200	≥ 170	≥ 200	≥ 170
Макс. вес нагрузки, кг	200 (≤ 33 кг/м)	200 (≤ 33 кг/м)	500 (≤ 83 кг/м)	200 (≤ 25 кг/м)	200 (≤ 25 кг/м)	500 (≤ 62.5 кг/м)	200 (≤ 22 кг/м)	200 (≤ 22 кг/м)	500 (≤ 55.5 кг/м)	200 (≤ 20 кг/м)
Габариты станка, мм	11 000 × 2000 × 3000	11 000 × 2000 × 3000	11 000 × 2000 × 3000	13 000 × 2000 × 3000	13 000 × 2000 × 3000	13 000 × 2000 × 3000	14 000 × 2000 × 3000	14 000 × 2000 × 3000	14 000 × 2000 × 3000	15 000 × 2000 × 3000



Раскрой под углом



Мощность, кВт

1.5/2/3/4

Производительность

Универсальность

Макс. нагрузка

Стоимость

**Преимущества серии:**

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

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

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

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Два зажимных патрона
- Встроенный шкаф управления
- Беспроводной пульт ДУ
- Адаптивная система опор трубы / профиля
- Фиксированная разгрузочная платформа
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 801 на полевой шине, Intel Core i5  
ОС Windows 10, сенсорный дисплей 19"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР) / Bosch Rexroth (Германия)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Alpha (Германия) / Apex / К.Н. / YUC (Тайвань) / Desboer (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Bosch Rexroth / Roust (Германия) / Hiwin (Тайвань) / Toco (КНР)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Два канала отвода дыма: 1-й из зоны резки, 2-й со стороны заднего зажимного патрона

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

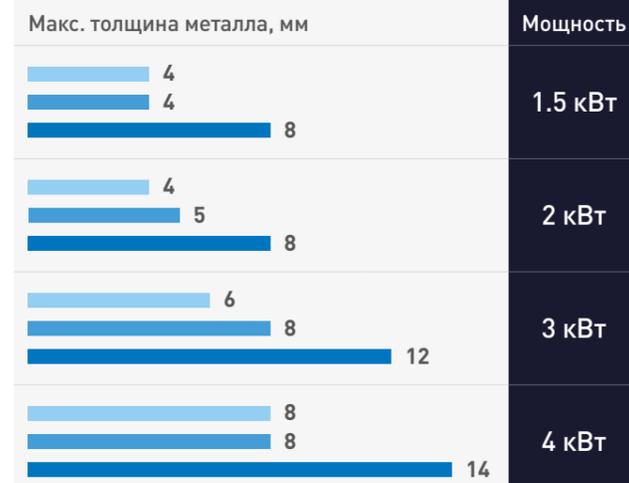
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / P+F / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Lantek (Испания)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

- Металл
- Алюминий
  - Нержавеющая сталь
  - Низкоуглеродистая сталь



**Bevel (опция)**

- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка

WPD СЕРИЯ

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, 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, мм	4000-6000	4000-6000	5000-8000	5000-10 000	4000-6000	5000-8000	5000-10 000	5000-12 000
Зона выгрузки, мм	0-2000	0-4000	0-4000	0-4000	0-4000	0-4000	0-4000	0-4000
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



Раскрой под углом



Раскрой без остатка



Мощность, кВт  
4/6/8/12



**Преимущества серии:**

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

Лазерные труборезы HL серии TT с тремя полнопроходными самоцентрирующимся патронами. Возможность обрабатывать заготовки с двух сторон. Стандартное сечение трубы/профиля круглый профиль – 20-330 мм, квадратный – 20-230 мм.

В стандартную комплектацию входит встроенный электрический шкаф с системой кондиционирования, два вытяжных канала, поддерживающая платформа, система ЧПУ HL 801, лазерный источник HL, ПО Lantek. Технологическое решение для полноразмерной лазерной обработки заготовок до 12 метров длиной с «0» остатком!

Модель	T6025T	T9033T	T12033T
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 20-200 × 6000	□ 20-230 × 9000	□ 20-230 × 12 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 20-250 × 6000	∅ 20-330 × 9000	∅ 20-330 × 12 000
Точность, 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	90	80	80
Зона загрузки, мм	4000-6000	5000-9000	5000-12 000
Зона выгрузки, мм	0-4000	0-6000	0-9000
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 0	≥ 0	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	400 (≤ 66 кг/м)	600 (≤ 66 кг/м)	800 (≤ 66 кг/м)
Габариты станка, мм	13 000 × 4500 × 3000	16 000 × 4500 × 3000	19 000 × 4500 × 3000

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Три зажимных патрона
- Встроенный шкаф управления
- Беспроводной пульт ДУ
- Адаптивная система опор трубы / профиля
- Фиксированная разгрузочная платформа
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 801 на полевой шине, Intel Core i5  
ОС Windows 10, сенсорный дисплей 19"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Desboer (КНР) / Wolfer (Тайвань)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Toco (КНР) / ROUST (Германия)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Seme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Два канала отвода дыма: 1-й – из зоны резки, 2-й – со стороны заднего зажимного патрона

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

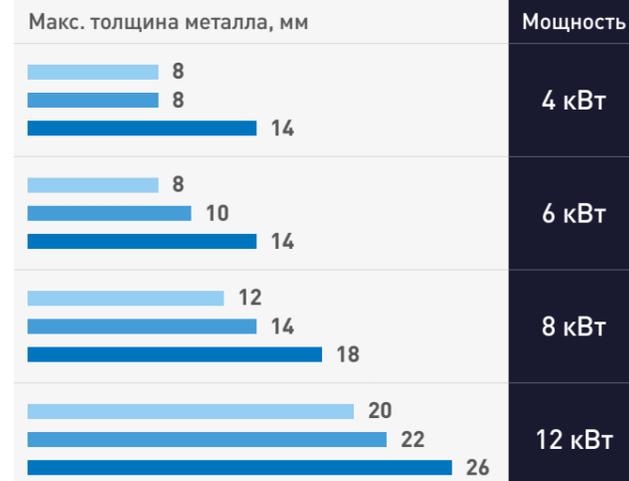
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Sick / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Lantek (Испания)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

- Металл
- Алюминий
  - Нержавеющая сталь
  - Низкоуглеродистая сталь



**Bevel (опция)**

- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка

TT СЕРИЯ





Раскрой под углом



Раскрой без остатка



Мощность, кВт  
4/6/8/12



**Преимущества серии:**

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

Серия PT оснащена тремя подвижными патронами для раскрой заготовок по всей длине, реализуя концепцию «0» остатка. Возможность обрабатывать трубы / профили длиной до 12 м. Зажимное устройство с автоматическим центрированием подстраивается под любую геометрию трубы и постоянно контролирует усилие зажима.

Лазерные труборезы оснащены новым поколением лазерных источников, лазерной головкой с автофокусом, системой ЧПУ HL 801. Опционально может быть установлена система мультызарядки заготовок.

Модель	P8018T	P10018T
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 20-180 × 8000	□ 20-180 × 10 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 20-180 × 8000	∅ 20-180 × 10 000
Точность, мм/м	±0.05	±0.05
Повторяемость, мм	±0.03	±0.03
Макс. скорость, м/мин	100	100
Скорость вращения, об/мин	100	100
Зона загрузки, мм	5000-8000	5000-10 000
Зона выгрузки, мм	0-8000	0-8000
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 0	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	260 (≤ 32.5 кг/м)	260 (≤ 26 кг/м)
Габариты станка, мм	20 000 × 6000 × 5300	22 000 × 6000 × 5300

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Три зажимных патрона
- Встроенный шкаф управления
- Беспроводной пульт ДУ
- Адаптивная система опор трубы / профиля
- Фиксированная разгрузочная платформа
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 801 на полевой шине, Intel Core i5  
OC Windows 10, сенсорный дисплей 19"

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы  
Bosch Rexroth (Германия) / Delta (Тайвань) / Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки  
Alpha (Германия) / Apex / K.H. / YUC (Тайвань)
- Линейные блоки подшипников и направляющие  
Bosch Rexroth / Roust (Германия) / Hiwin (Тайвань) / Toco (КНР)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Seme (Италия) / Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Два канала отвода дыма: 1-й – из зоны резки, 2-й – со стороны заднего зажимного патрона

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

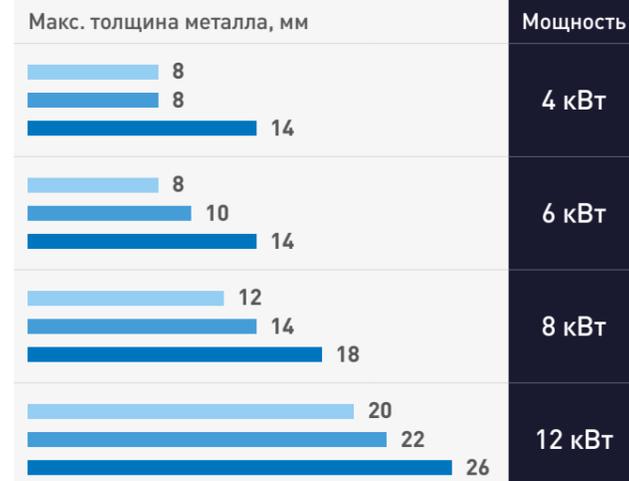
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / P+F / Weidmuller (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Lantek (Испания)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

- Металл
- Алюминий
  - Нержавеющая сталь
  - Низкоуглеродистая сталь



**Bevel (опция)**

- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка





Раскрой под углом



Макс. размер трубы



Раскрой без остатка



Мощность, кВт  
**4/6/8/12**

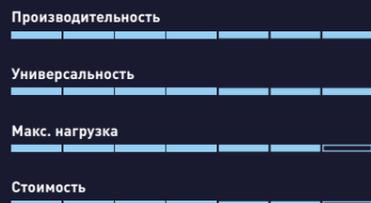


**Преимущества серии:**

- Концепция «0» остатка
- Макс. нагрузка до 2800 кг, сечение до 660 мм
- Комплектация «под ключ»

Уникальная серия PX-T разработана инженерами HL для обработки труб / профилей XXL-формата длиной до 12 м, весом до 2800 кг и сечением до 660 мм.

Серия PX-T оснащена тремя полнопроходными патронами для резки заготовок с двух торцов. Новое поколение сверхмощных источников значительно сокращает время на обработку крупногабаритных изделий. Встроенное ПО Lantek имеет богатый функционал для программирования и выбора режимов резки сложных объемных деталей, создания автоматической оптимизации и визуализации раскроя.



**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Три зажимных патрона
- Встроенный шкаф управления
- Беспроводной пульт ДУ
- Адаптивная система опор трубы / профиля
- Фиксированная разгрузочная платформа
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 903 разработанный PA 9000 SMC, Intel Core i5 ОС Windows 10, сенсорный дисплей 21"
- Цикл интерполяции 1 мс

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки K.H. (Тайвань) / Desboer / Toco (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Roust (Германия) / T-WIN (Тайвань) / Toco (КНР)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Два канала отвода дыма: 1-й – из зоны резки, 2-й – со стороны заднего зажимного патрона

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

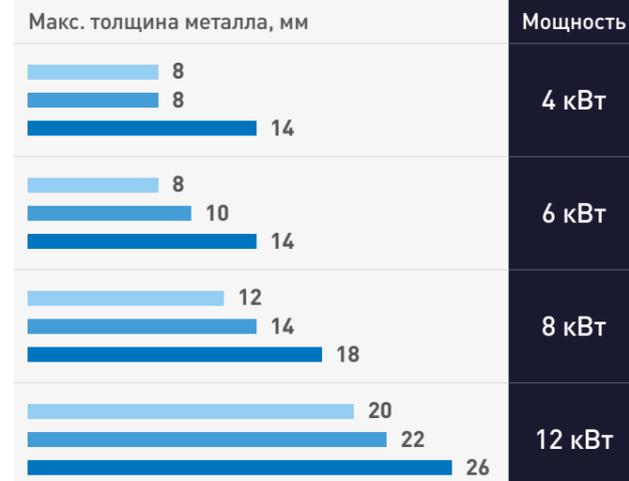
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / P+F / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Lantek (Испания)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

- Металл
- Алюминий
  - Нержавеющая сталь
  - Низкоуглеродистая сталь

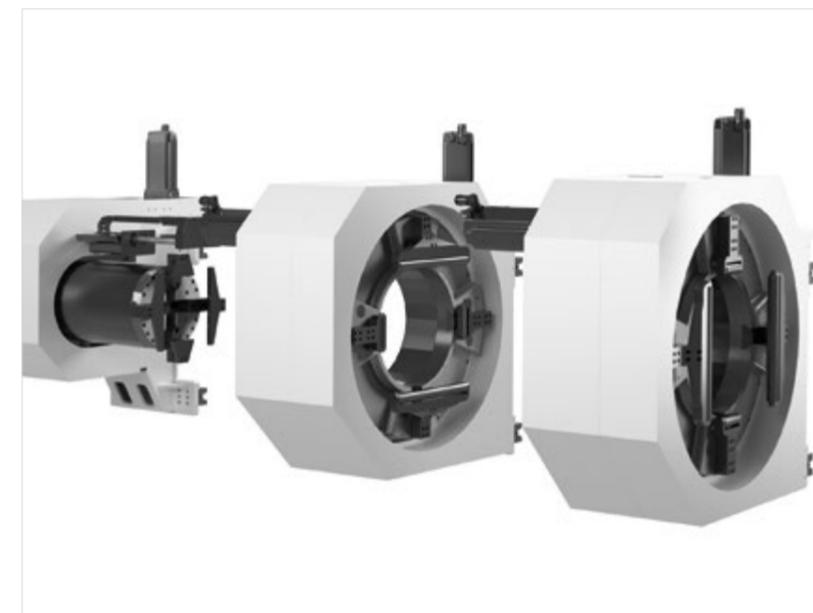


**Bevel (опция)**

- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка

**WPX-T СЕРИЯ**

Модель	PX6036T	PX9036T	PX9050T	PX12036T	PX12050T	PX12066T
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 40-350 × 6000	□ 40-350 × 9000	□ 50-350 × 9000	□ 40-350 × 12 000	□ 50-350 × 12 000	□ 80-450 × 12 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 40-360 × 6000	∅ 40-360 × 9000	∅ 50-500 × 9000	∅ 40-360 × 12 000	∅ 50-500 × 12 000	∅ 80-660 × 12 000
Точность, мм/м	±0.05	±0.05	±0.1	±0.05	±0.1	±0.1
Повторяемость, мм	±0.05	±0.05	±0.1	±0.05	±0.1	±0.1
Макс. скорость, м/мин	60	60	60	60	60	40
Скорость вращения, об/мин	60	60	30	60	30	30
Зона загрузки, мм	4000-6000	6000-9000	6000-9000	6000-12 000	6000-12000	6000-12000
Зона выгрузки, мм	0-6000	0-6000	0-6000	0-9000	0-9000	0-9000
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 0	≥ 0	≥ 0	≥ 0	≥ 0	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	500 (≤ 83 кг/м)	750 (≤ 83 кг/м)	1125 (≤ 125 кг/м)	1000 (≤ 83 кг/м)	1500 (≤ 125 кг/м)	2800 (≤ 233 кг/м)
Габариты станка, мм	16 500 × 3400 × 2700	19 500 × 3400 × 2700	19 500 × 5000 × 4000	22 500 × 3400 × 2700	22 500 × 5000 × 4000	28 000 × 4500 × 4000





Раскрой под углом



Макс. размер трубы



Раскрой без остатка



Мощность, кВт  
**4/6/8/12**

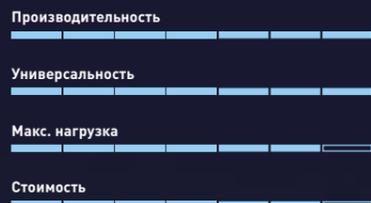


**Преимущества серии:**

- Концепция «0» остатка
- Макс. нагрузка до 2800 кг, сечение до 660 мм
- Быстрый раскрой толстых стенок профиля

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.



Модель	PX12050F	PX12066F
Габариты профиля (квадрат), мм	□ 50-350 × 12 000	□ 80-450 × 12 000
Габариты трубы (круг), мм	∅ 50-500 × 12 000	∅ 80-660 × 12 000
Точность, мм/м	±0.1	±0.1
Повторяемость, мм	±0.1	±0.1
Макс. скорость, м/мин	60	40
Скорость вращения, об/мин	30	30
Зона загрузки, мм	6000-12 000	6000-12 000
Зона выгрузки, мм	0-9000	0-9000
Необрабатываемый остаток, мм	≥ 0	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	1500 (≤ 125 кг/м)	2800 (≤ 233 кг/м)
Габариты станка, мм	28 000 × 4500 × 4000	28 000 × 4500 × 4000

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Три зажимных патрона
- Встроенный шкаф управления
- Беспроводной пульт ДУ
- Адаптивная система опор трубы / профиля
- Фиксированная разгрузочная платформа
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL 903 разработанный PA 9000 SMC, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 21"
- Цикл интерполяции 1 мс

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки K.H. (Тайвань) / Desboer / Toco (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Roust (Германия) / Toco (КНР)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Два канала отвода дыма: 1-й – из зоны резки, 2-й – со стороны заднего зажимного патрона

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

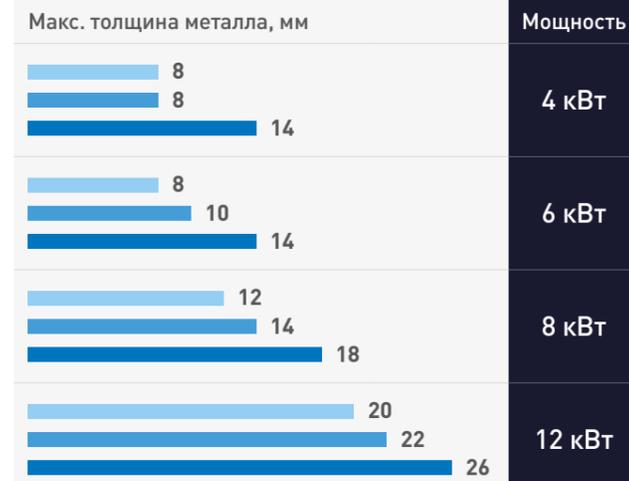
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / P+F / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Lantek (Испания)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

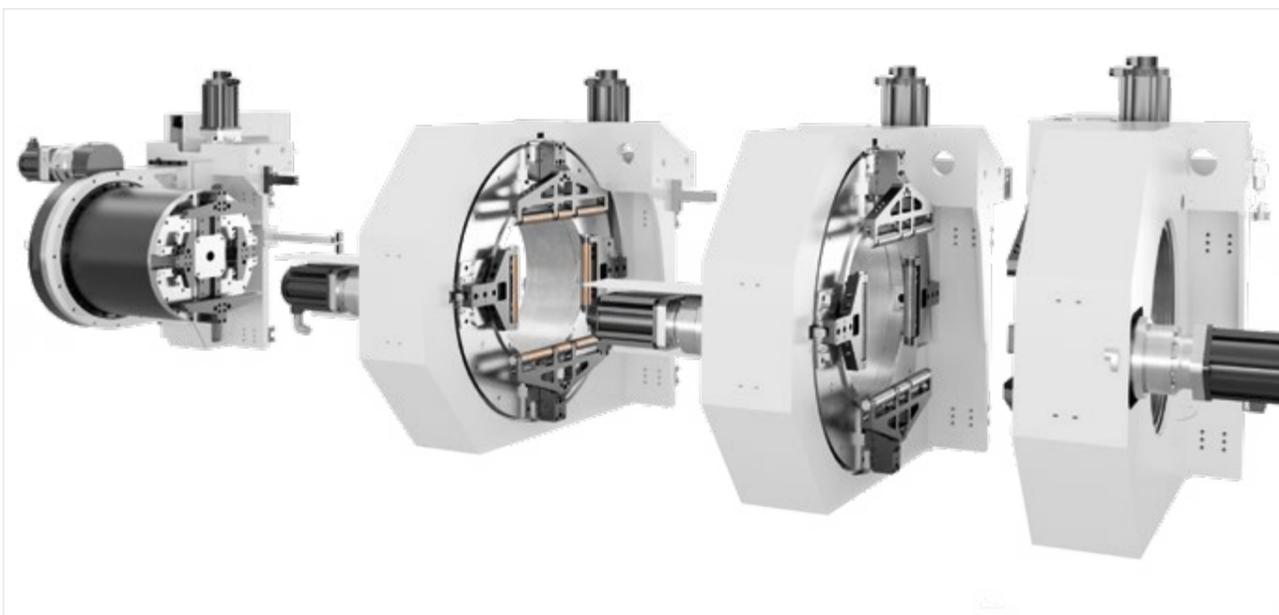
- Металл
- Алюминий
  - Нержавеющая сталь
  - Низкоуглеродистая сталь

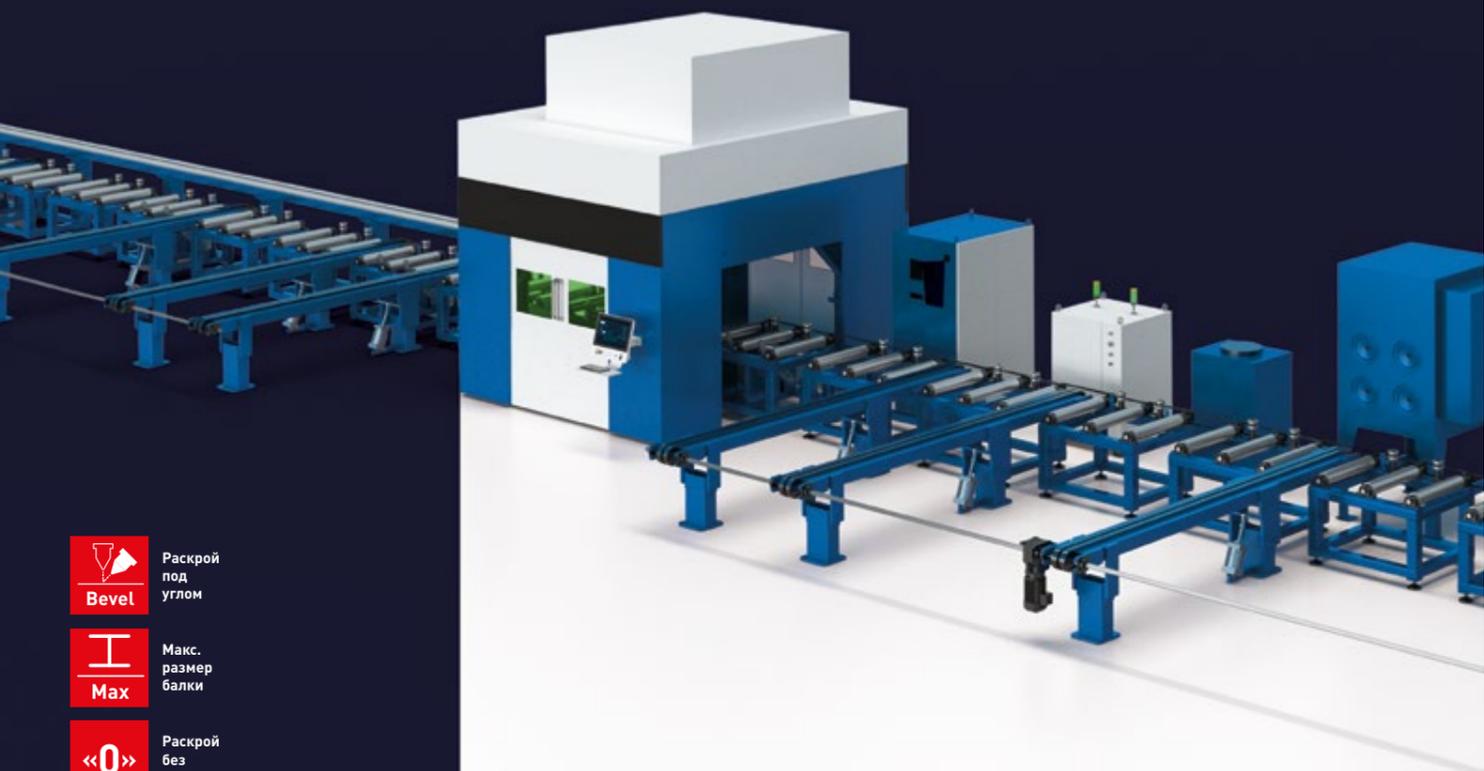


**Bevel (опция)**

- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка

**WPX-F СЕРИЯ**





Раскрой под углом



Макс. размер балки



Раскрой без остатка



Мощность, кВт  
**12/15/20**

Производительность

Универсальность

Макс. нагрузка

Стоимость

**Преимущества серии:**

- Заготовка: длина до 12 м, вес до 6 т, ширина до 1 м
- Раскрой стенки толщиной до 30 мм с точностью до 0.1 мм/м
- Источник HL мощностью до 20 кВт

Линейка H – серия станков для раскроя крупногабаритных балок. На станке можно производить раскрой заготовок длиной до 12 м, весом до 6 т и шириной до 1 м!

Оборудование оснащено передовой комплектацией: столом с роликовыми опорами, электрическим шкафом управления, эффективной системой охлаждения, фильтровентиляционной установкой и мощной системой приводов. Серия также комплектуется профессиональным ПО от Lantek, обеспечивающим удобный интерфейс и простое программирование.

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Стол с роликовыми опорами
- Встроенный шкаф управления
- Беспроводной пульт ДУ
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- HL SMC на полевой шине, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 19"
- Цикл интерполяции 1 мс

**Система привода**

- Серводвигатели и приводы Inovance (КНР)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Ronce (Германия) K.H. / YUC / Wolfer (Тайвань) / Toco / Desboer (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие Roust (Германия) / Toco (КНР)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Запатентованная система удаления дыма из зоны резки

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Lantek (Испания)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

**Металл**

■ Низкоуглеродистая сталь



Макс. толщина металла, мм	Мощность
22	12 кВт
26	15 кВт
30	20 кВт



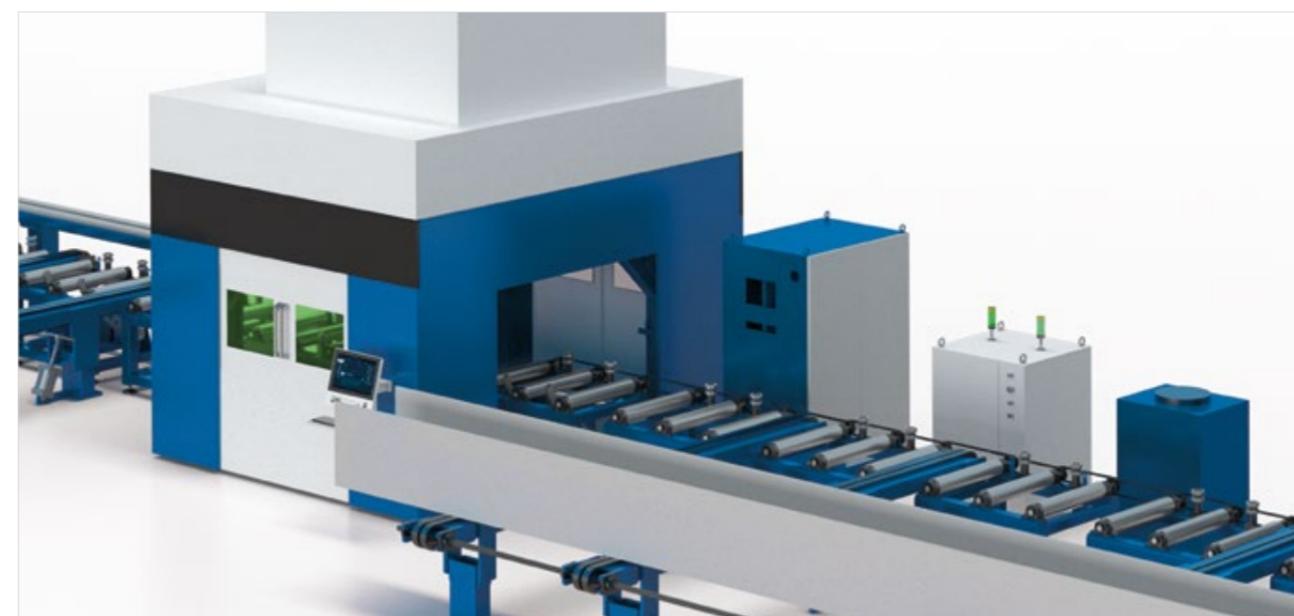
**Bevel платформа (опция)**

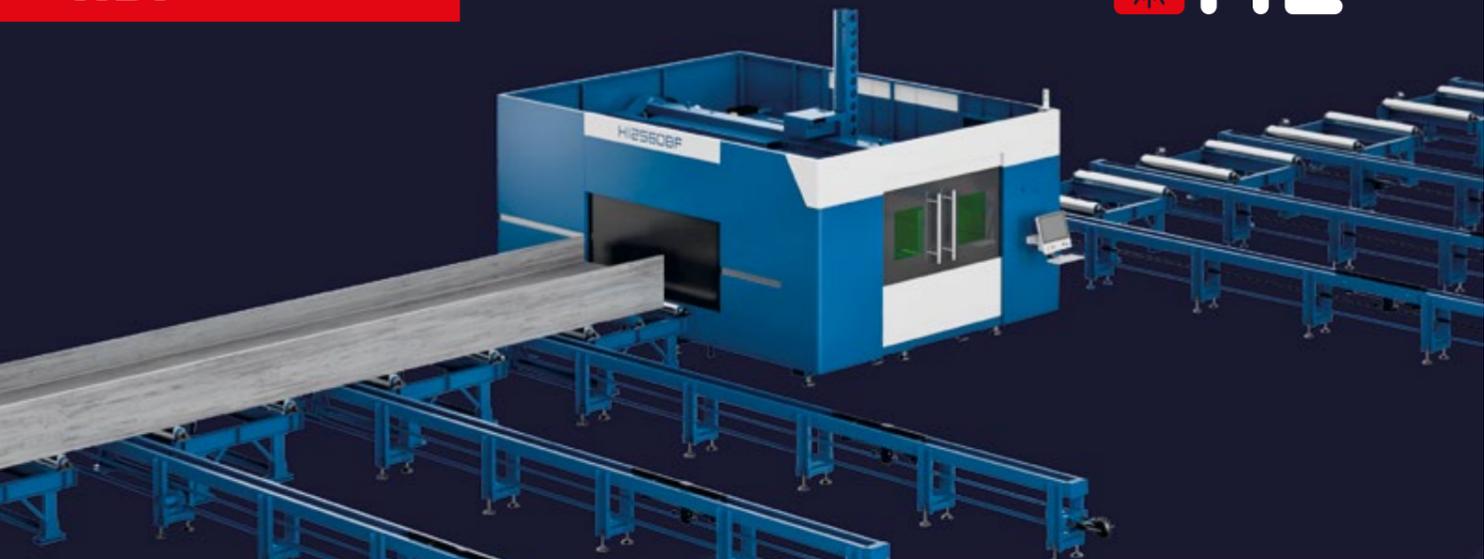
- Резка фасок под углом от 0° до ±45°
- Автоматическая фокусировка

Макс. толщина металла (Bevel 45°), мм	Мощность
15.5	12 кВт
18	15 кВт
21	20 кВт

**WH** СЕРИЯ

Модель	H12060	H120100
Габариты балки (H-образная), мм	600 × 600 × 12 000	1000 × 1000 × 12 000
Точность, мм/м	±0.1	±0.1
Повторяемость, мм	±0.1	±0.1
Макс. скорость, м/мин	50	50
Зона загрузки, мм	2000-12 000	2000-12 000
Зона выгрузки, мм	2000-12 000	2000-12 000
Необработываемый остаток, мм	≥ 0	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	4000	6000
Габариты станка, мм	32 000 × 5500 × 3800	32 000 × 5500 × 4500





Раскрой под углом



Макс. размер балки



Раскрой без остатка



Мощность, кВт  
**12/15/20**

Производительность

Универсальность

Макс. нагрузка

Стоимость

### Преимущества серии:

- Заготовка: 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 НВF – 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: резку любых отверстий, раскрой деталей любой сложности, соответствие размеров с точностью до 0.08 мм/м. Лазерный станок HL серии НВF имеет кабинетную защиту для максимально безопасной работы оператора на станке.

### Конфигурация станка

#### Конструктив станка

- Кабинетная защита
- Стол с роликовыми опорами
- Встроенный шкаф управления
- Беспроводной пульт ДУ
- Защитные кожухи

#### Система ЧПУ

- HL 901 на базе Bosch Rexroth MTX, Intel Core i5 OC Windows 10, сенсорный дисплей 21"

#### Система привода

- Серводвигатели и приводы Bosch Rexroth (Германия)
- Планетарный редуктор и косозубые рейки Shimpo (Япония) / Svarog (КНР)
- Линейные блоки подшипников и направляющие PMI (Тайвань)

#### Пневматическая система

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

#### Система дымоудаления

- Запатентованная система удаления дыма из зоны резки

#### Автоматический контроль высоты лазерной головы

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

#### Электрическая система

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

#### Программное обеспечение

- Lantek (Испания)

### Толщина резки в зависимости от мощности

#### Металл

■ Низкоуглеродистая сталь



Макс. толщина металла, мм	Мощность
22	12 кВт
26	15 кВт
30	20 кВт

Макс. толщина металла (Bevel 45°), мм	Мощность
15.5	12 кВт
18	15 кВт
21	20 кВт

Модель	H12560BF
Габариты балки (H-образная), мм	600 × 1250 × 12 000
Точность, мм/м	±0.08
Повторяемость, мм	±0.08
Макс. скорость, м/мин	40
Зона загрузки, мм	2000-12 000
Зона выгрузки, мм	2000-12 000
Необработываемый остаток, мм	≥ 0
Макс. вес нагрузки, кг	6000
Габариты станка, мм	42 500 × 10 500 × 2500





# Скорости резки трубы и профиля, м/мин

	1.5 кВт			2 кВт			3 кВт			4 кВт			6 кВт			8 кВт			12 кВт			15 кВт			
	O <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	Air																						
Низкоуглеродистая сталь	1 мм	4.5-5.5	6.5-9.0	6.5-9.0	5.2-6.0	6.5-9.5	6.5-9.5	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	8.0-11.0	8.0-11.0	5.5-6.5	8.0-9.0	8.0-9.0	5.5-6.5	8.0-9.0	8.0-9.0	5.5-6.5	8.0-11.0	8.0-11.0
	2 мм	3.8-5.2	4.5-6.5	4.5-6.5	4.5-5.8	4.5-7.0	4.5-7.0	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	6.0-8.5	6.0-8.5	5.2-6.5	6.0-8.0	6.0-8.0	5.2-6.5	6.0-8.0	6.0-8.0	5.2-6.5	6.0-8.5	6.0-8.5
	3 мм	3.0-3.8	-	-	3.5-4.0	-	-	4.0-4.8	-	-	4.3-4.8	-	-	4.5-5.0	-	-	4.5-5.0	5.5-8.0	5.5-8.0	4.5-5.0	5.5-8.0	5.5-8.0	4.5-5.0	5.5-8.0	5.5-8.0
	4 мм	2.3-2.8	-	-	2.5-3.5	-	-	3.0-4.5	-	-	3.3-4.5	-	-	3.5-4.8	-	-	3.5-4.8	5.0-7.5	5.0-7.5	3.5-4.8	5.0-7.5	5.0-7.5	3.5-4.8	5.0-7.5	5.0-7.5
	5 мм	1.8-2.2	-	-	2.0-2.5	-	-	2.8-3.5	-	-	3.1-3.5	-	-	3.5-3.8	-	-	3.5-3.8	4.5-7.0	4.5-7.0	3.5-3.8	4.5-7.0	4.5-7.0	3.5-3.8	4.5-7.0	4.5-7.0
	6 мм	1.0-1.4	-	-	1.5-2.0	-	-	2.0-3.0	-	-	2.3-3.0	-	-	2.5-3.5	-	-	2.5-3.5	3.5-4.0	3.5-4.0	2.5-3.5	3.5-4.0	3.5-4.0	2.5-3.2	3.5-4.0	3.5-4.0
	8 мм	0.7-1.0	-	-	1.0-1.5	-	-	1.5-2.5	-	-	1.8-2.5	-	-	2.2-2.7	-	-	2.5-2.9	-	-	2.5-3.0	-	-	2.5-3.2	-	-
	10 мм	-	-	-	-	-	-	1.0-1.5	-	-	1.3-1.5	-	-	1.5-1.8	-	-	2.0-2.5	-	-	2.0-2.5	-	-	2.0-2.8	-	-
	12 мм	-	-	-	-	-	-	0.8-1.0	-	-	1.0-1.3	-	-	1.2-1.5	-	-	1.8-2.2	-	-	1.6-2.0	-	-	1.8-2.2	-	-
	14 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5-0.8	-	-	0.7-1.0	-	-	1.6-2.0	-	-	1.4-1.8	-	-	1.6-2.0	-	-
	16 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.4-1.8	-	-	1.2-1.6	-	-	1.4-1.8	-	-
	18 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5-1.2	-	-	1.0-1.4	-	-	1.2-1.5	-	-
	20 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.8-1.0	-	-	1.0-1.2	-	-
	22 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.7-0.8	-	-	0.8-1.0	-	-
	24 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.6-0.7	-	-	0.7-0.8	-	-
	26 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5-0.6	-	-	0.6-0.7	-	-
Нержавеющая сталь			N <sub>2</sub>	Air		N <sub>2</sub>	Air																		
	1 мм		6.5-8.5	6.5-8.5		6.5-9.0	6.5-9.0		7.0-9.5	7.0-9.5		7.0-9.5	7.0-9.5		7.0-9.5	7.0-9.5		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 мм		4.5-6.0	4.5-6.0		5.0-6.5	5.0-6.5		6.0-7.5	6.0-7.5		6.0-7.5	6.0-7.5		6.0-7.5	6.0-7.5		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 мм		2.8-4.0	-		3.5-4.5	-		4.3-5.3	-		4.5-5.5	-		4.8-5.8	-		5.5-6.5	5.5-6.5		5.5-6.5	5.5-6.5		5.5-6.5	5.5-6.5
	4 мм		2.1-3.0	-		2.5-3.5	-		3.8-4.8	-		4.0-5.0	-		4.3-5.3	-		5.0-6.0	-		5.0-6.0	5.0-6.0		5.0-6.0	5.0-6.0
	5 мм		-	-		2.0-2.5	-		2.8-3.8	-		3.0-4.0	-		3.3-4.3	-		4.0-5.5	-		4.5-5.5	4.5-5.5		4.0-5.5	4.0-5.5
	6 мм		-	-		-	-		2.3-2.8	-		2.5-3.0	-		2.8-3.3	-		3.2-4.5	-		4.0-5.0	4.0-5.0		3.2-4.5	3.2-4.5
	8 мм		-	-		-	-		2.0-2.3	-		2.3-2.5	-		2.5-2.8	-		2.8-3.8	-		3.5-4.5	-		2.8-3.8	-
	10 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		1.8-2.0	-		2.0-2.8	-		3.0-4.0	-		4.0-5.5	-
	12 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		1.5-2.0	-		2.5-3.5	-		3.5-4.8	-
	14 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		1.2-1.6	-		2.2-3.0	-		2.5-3.5	-
	16 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		1.8-2.2	-		1.8-2.5	-
	18 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		1.4-1.7	-		1.5-2.0	-
	20 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		1.0-1.5	-		1.0-1.8	-
22 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		0.5-1.0	-		0.8-1.5	-	
24 мм		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		0.6-1.0	-	
Алюминий			N <sub>2</sub>																						
	1 мм		6.5-8.5			6.5-9.0			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 мм		4.5-6.0			5.0-6.5			5.8-7.0			5.8-7.0			5.8-7.0			5.8-7.0			5.8-7.0			5.8-7.0	
	3 мм		2.8-4.2			3.5-4.0			4.0-5.0			4.3-5.3			4.5-5.5			5.0-6.0			5.0-6.0			5.0-6.0	
	4 мм		2.0-3.0			2.5-3.2			3.5-4.5			4.0-4.8			4.5-5.0			4.5-5.5			4.5-5.5			4.5-5.5	
	5 мм		-			-			2.5-3.5			3.5-4.0			3.8-4.2			3.8-5.0			3.8-5.0			3.8-5.0	
	6 мм		-			-			2.0-2.5			2.5-3.0			2.8-3.2			3.0-4.5			3.0-4.5			3.0-4.5	
	8 мм		-			-			-			2.0-2.5			2.3-2.7			2.5-3.5			2.8-4.0			2.5-3.5	
	10 мм		-			-			-			-			-			2.0-3.0			2.5-3.5			3.0-4.0	
	12 мм		-			-			-			-			-			1.0-1.5			2.0-3.0			2.5-3.5	
	14 мм		-			-			-			-			-			-			1.8-2.5			1.8-2.5	
16 мм		-			-			-			-			-			-			1.2-1.8			1.5-2.0		
18 мм		-			-			-			-			-			-			1.0-1.5			1.0-1.5		
20 мм		-			-			-			-			-			-			0.8-1.0			0.8-1.0		



## Функции резки



### Оптимизация резки профиля



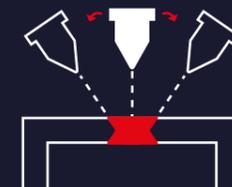
ПО позволяет пользователю как получить наилучшую оптимизацию самого профиля, так и создать файл для ЧПУ станка. Оптимизация создается путем автоматического импорта сегментов со склада или исходя из потребностей поставки.

### Технология PFC



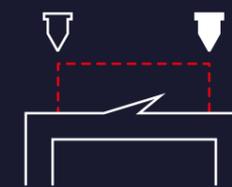
Позволяет вырезать отверстия наилучшего качества. Благодаря автоматической системе задания контура резки и контроля давления газа технология PFC значительно улучшает качество раскроя отверстий.

### Функция Bevel



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

### Защита от столкновений



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

### Визуальная идентификация резки



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

### Автоопределение границ



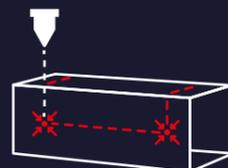
Позволяет провести симуляцию резки контура и предотвратить столкновение головки до начала резки.

### Функция маркировки



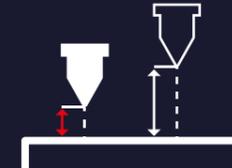
Позволяет наносить текстовую информацию, серийные номера и т. п. на готовые изделия для последующего отслеживания и идентификации. Повышает контроль качества и упрощает процесс дальнейших операций с изделиями.

### Функция разметки



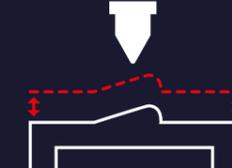
Представляет собой процесс нанесения меток на поверхность изделий перед его резкой. Это позволяет точно определить места реза, обозначить необходимые отверстия, углы, длины и другие параметры для последующей обработки.

### Быстрый прожиг с автофокусом



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

### 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.

### Автоматическая проверка чертежа



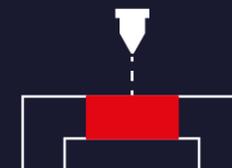
Автоматическая система распознавания проблемных мест на чертеже. Точное отображение заготовки и процесса обработки в 3D, позволяет сокращать производственные ошибки.

### 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.

### Медленный прожиг



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

### Функция нестинга



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



## КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ

### Лазерные 3D-комплексы

HL – это лидер мирового рынка по производству станков для 3D-резки, которые используются для трехмерной обработки деталей сложной формы. Основная сфера применения – автомобилестроение, вагоностроение, машиностроение и т. д.

### Комплексные системы автоматизации

HL лидер на рынке по внедрению решений для автоматизации. На мировом рынке нет другой компании с таким опытом и возможностями. HL предлагает самую широкую ассортиментную линейку по автоматизации: системы загрузки/разгрузки, роботы-манипуляторы, системы вертикального хранения, цифровое управление и многое другое для создания полностью автоматизированной интеллектуальной фабрики!

### Гидравлические листогибы с ЧПУ

Полностью обновленные листогибочные прессы с ЧПУ с еще большей рабочей зоной, максимальным усилием и увеличенной эффективностью на 40 %.

### Лазерная сварка

Новые аппараты лазерной сварки специально разработаны для создания прецизионного сварного шва, работают на максимальных скоростях, в промышленных масштабах! Применяются как отдельные сварочные посты, так и в составе роботизированных систем.



3D



Мощность, кВт

3



**Преимущества серии:**

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

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

Благодаря высокой точности обработки  $\pm 0.05$  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.

Модель	W3525T	W4525T
Ход по оси X / Y / Z, мм	3500 / 2500 / 850	4500 / 2500 / 850
Точность по оси X / Y / Z, мм/м	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$
Точность по оси C / A	$\pm 0.015^\circ$	$\pm 0.015^\circ$
Повторяемость по оси X / Y / Z, мм	$\pm 0.03$	$\pm 0.03$
Повторяемость по оси 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	8500 × 6000 × 4500

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Подвижный рабочий стол
- Встроенная система ЧПУ
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- Siemens 840D (Германия)

**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, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Запатентованная система удаления дыма из зоны резки

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

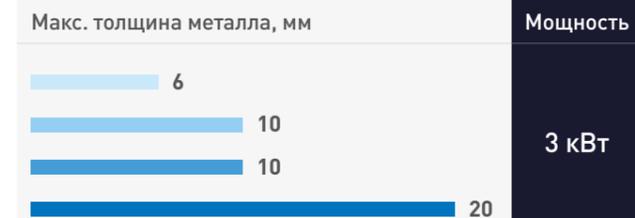
- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Tebis 3D (Германия)

**Толщина резки в зависимости от мощности**

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





3D



Мощность, кВт

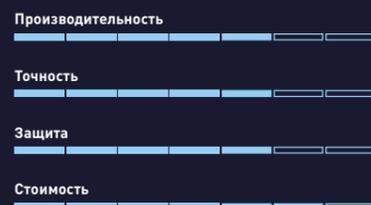
3

**Преимущества серии:**

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

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 все 360° и может раскраивать заготовку под углом ±135° по всем трем осям. Станки оснащены профессиональным ПО Tebis 3D для 3D-проектирования и оптимизации программ резки.



Модель	W3015S	W4025S
Ход по оси X / Y / Z, мм	3000 / 1500 / 650	4000 / 2500 / 650
Точность по оси X / Y / Z, мм/м	±0.05	±0.05
Точность по оси C / A	±0.015°	±0.025°
Повторяемость по оси X / Y / Z, мм	0.04	0.04
Повторяемость по оси 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

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Фиксированный рабочий стол
- Кабинетная защита
- Встроенная система ЧПУ
- Защитные кожухи

**Система ЧПУ**

- Siemens 840D (Германия)

**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, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Запатентованная система удаления дыма из зоны резки

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

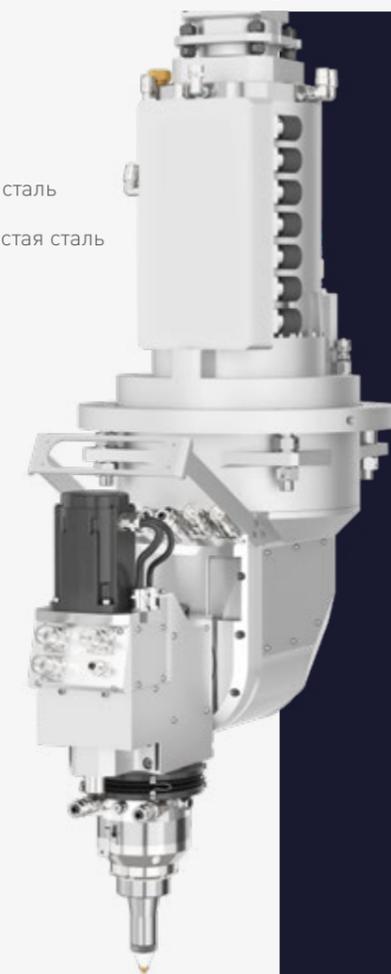
**Программное обеспечение**

- Tebis 3D (Германия)

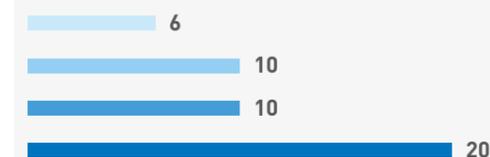
**Толщина резки в зависимости от мощности**

**Металл**

- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь



Макс. толщина металла, мм



Мощность

3 кВт





3D



Мощность, кВт

3

**Преимущества серии:**

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

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 все 360° и может раскраивать заготовку под углом ±135°. Быстрая смена ≤ 2.5 сек. двух рабочих зон позволяет одновременно производить загрузку/выгрузки и раскрой деталей.



Модель	W3015D	W3122D	W4025D
Ход по оси X / Y / Z, мм	3000 / 1500 / 650	3100 / 2200 / 650	4000 / 2500 / 650
Точность по оси X / Y / Z, мм/м	±0.04	±0.04	±0.05
Точность по оси C / A	±0.015°	±0.015°	±0.015°
Повторяемость по оси X / Y / Z, мм	±0.03	±0.03	±0.03
Повторяемость по оси 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

**Конфигурация станка**

**Конструктив станка**

- Кабинетная защита
- Две рабочие зоны
- Встроенный шкаф управления
- Встроенная камера и мониторинг процесса резки
- Защитные кожухи
- Защитное ограждение

**Система ЧПУ**

- Siemens 840D (Германия)

**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)
- Высокоточный механизм поворотного стола Goizper (Испания)

**Пневматическая система**

- Редукционный клапан давления, электромагнитный клапан, дроссельный и односторонний клапаны, F.R.L., электрический пропорциональный клапан, пневматический цилиндр Park (США) / Ceme (Италия) Airtac (Тайвань) / Smc (Япония) / Aventics (Германия)

**Система дымоудаления**

- Запатентованная система удаления дыма из зоны резки

**Автоматический контроль высоты лазерной головы**

- Емкостной датчик, усилитель, блок управления

**Электрическая система**

- Контактор, автомат, фотоэлектрические датчики, терминал Schneider (Франция) / Phoenix Contact (Германия)
- Система вентиляционного охлаждения

**Программное обеспечение**

- Tebis 3D (Германия)



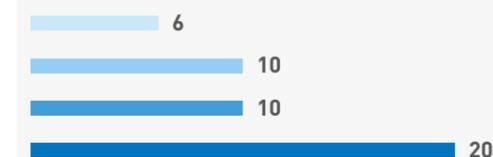
**Толщина резки в зависимости от мощности**

**Металл**

- Латунь
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь



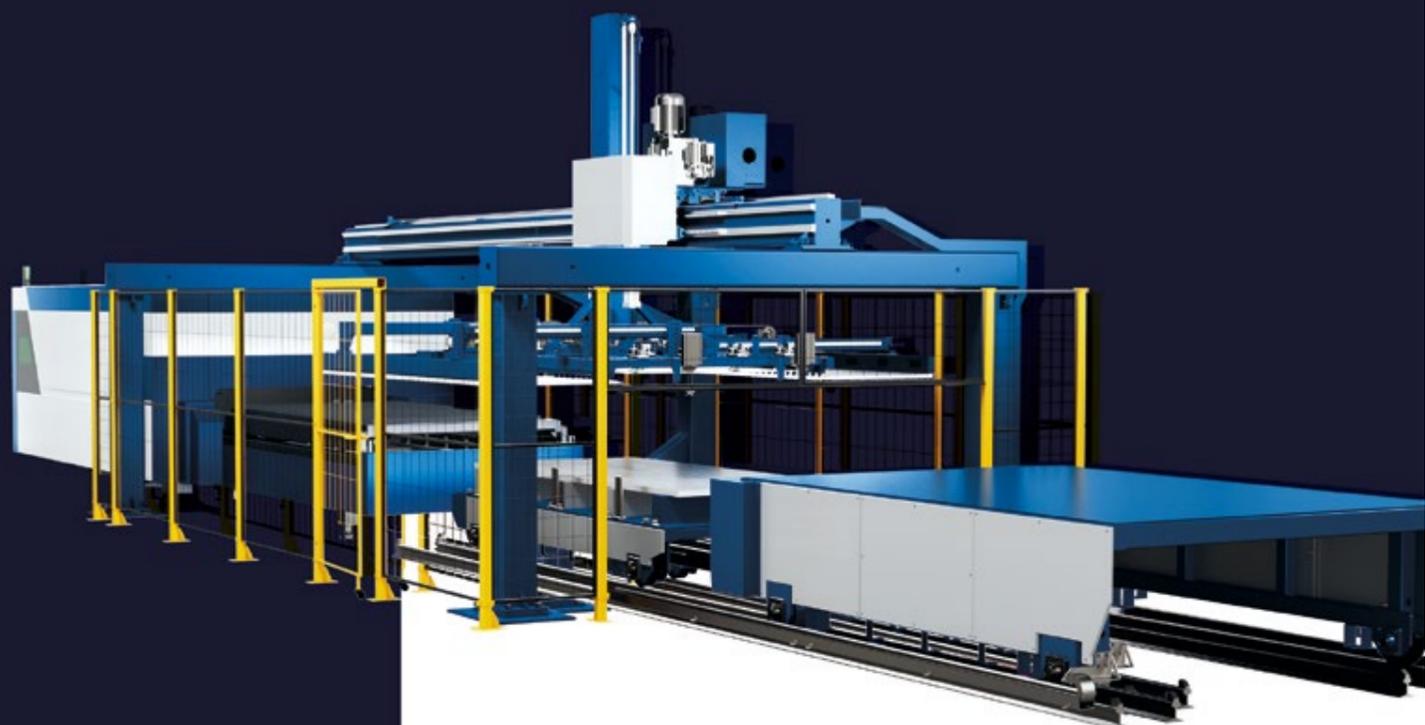
Макс. толщина металла, мм



Мощность

3 кВт





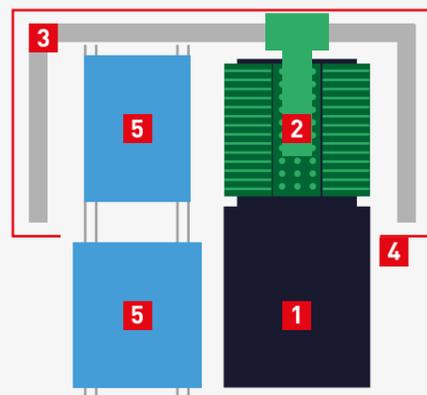
**Преимущества серии:**

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

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.

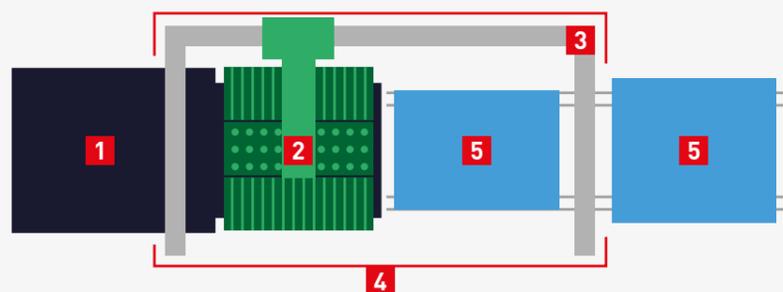
Система имеет вариативность конфигураций в пространстве. Вы сможете гибко настраивать производственный цикл, комбинируя отдельные составляющие части системы. Может быть расширена другими компонентами и системами автоматизации.

**П-образная система**



Подвижные модули загрузки/разгрузки могут размещаться как справа, так и слева от лазерного станка.

**Линейная система**



Подвижные модули загрузки/разгрузки и робот-манипулятор располагаются сзади лазерного станка.

**Основные узлы**

**Лазерный станок**

Серия SLU применима для работы с машинами лазерной резки с размером стола 3000 × 1500 мм и/или 4000 × 2000 мм.



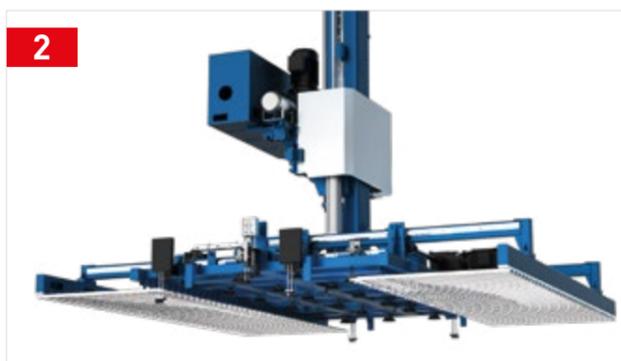
**Защитное ограждение**

Ограждение ограничивает доступ к подвижным частям. Функция блокировки для безопасности всей системы.



**Загрузочно-разгрузочный манипулятор**

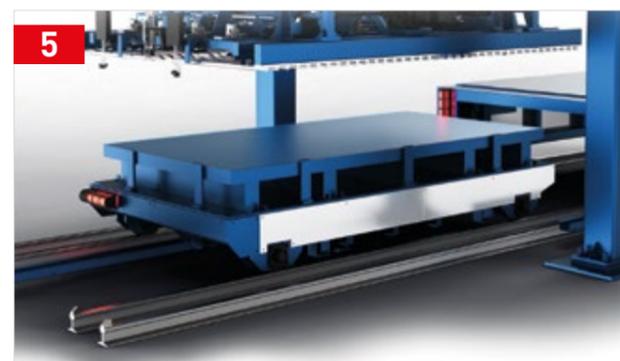
В системе SLU применяется совмещенный манипулятор для загрузки и разгрузки листов металла. При загрузке используется система с вакуумными присосками. Благодаря оснащению вибро-устройством происходит быстрое разделение листов и эффективная система подачи в зону резки. Система оснащена высокоточным измерителем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



**Модуль перемещения материала**

Может быть осуществлен в виде двух вариантов:

- 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.
- Конвейерная лента с грузоподъемностью до 4 тонн.



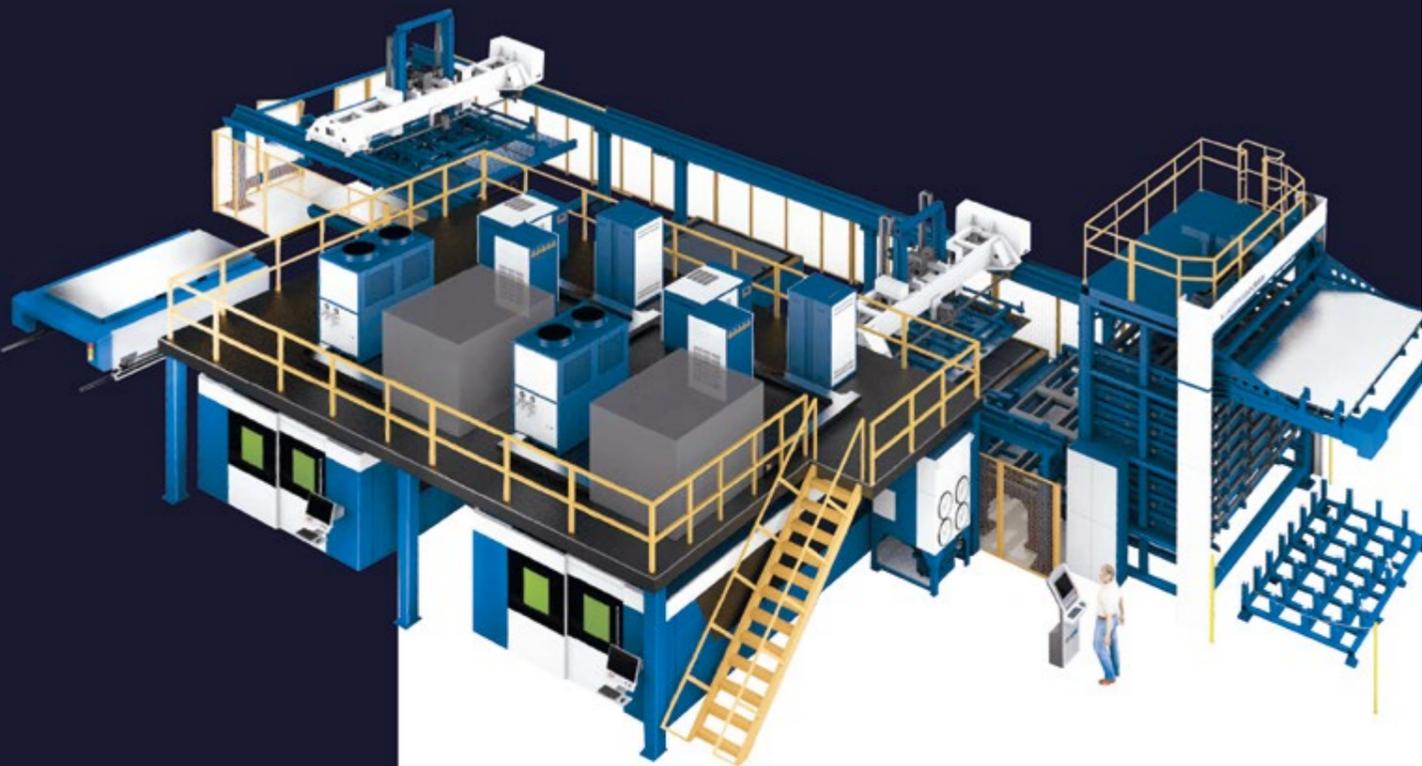
**Несущая конструкция**

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



Система автоматизации работает в автономном режиме 24 часа в сутки и берет на себя всю основную физическую нагрузку, которую раньше выполняли рабочие.



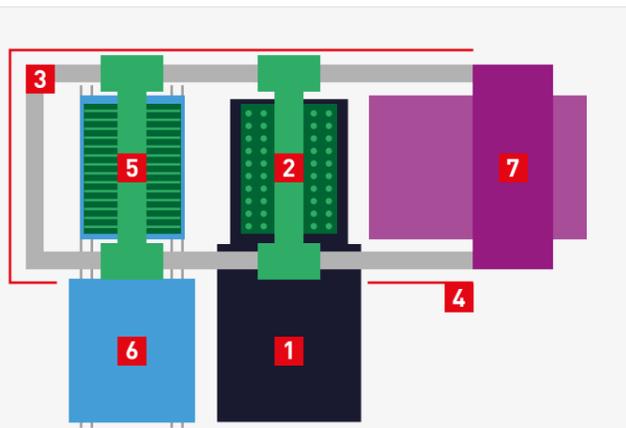


**Преимущества серии:**

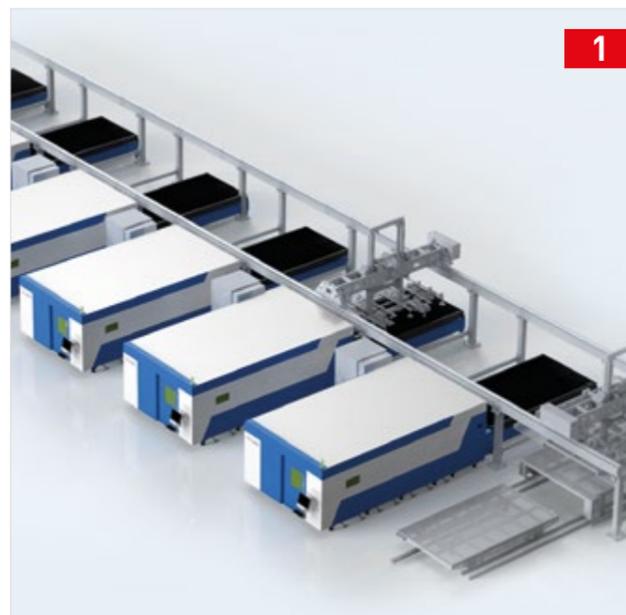
- Экономия ФОТ до 40 %
- Экономия площади до 35 %
- Сокращение сроков выполнения заказов до 50 %

Линейка ALU – это полностью автоматизированная производственная линия для машин лазерной резки HL. Она применяется как для двух – трех машин лазерной резки, так и для нескольких десятков станков.

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.



Вакуумный загрузочный манипулятор подает металл в зону резки из башни адресного хранения. Подвижный модуль разгрузки размещается слева от станка.



**Основные узлы**

**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.



**Несущая конструкция**

В зависимости от того, какой толщины лист обрабатывается на лазерном станке, серия ALU делится на ALU-A и ALU-B.

- Система 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 подбирается разной длины в зависимости от количества обслуживаемых лазерных станков.



**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.



**Модуль перемещения материала**

Может быть осуществлен в виде двух вариантов:

- Сортировочная подвижная платформа. Количество должно быть подтверждено заказчиком. Мы рекомендуем 2 станции: одна для выгрузки листа, другая – для оператора сортировки заготовок. Грузоподъемность до 7 тонн.
- Конвейерная лента с грузоподъемностью до 7 тонн.



**Защитное ограждение**

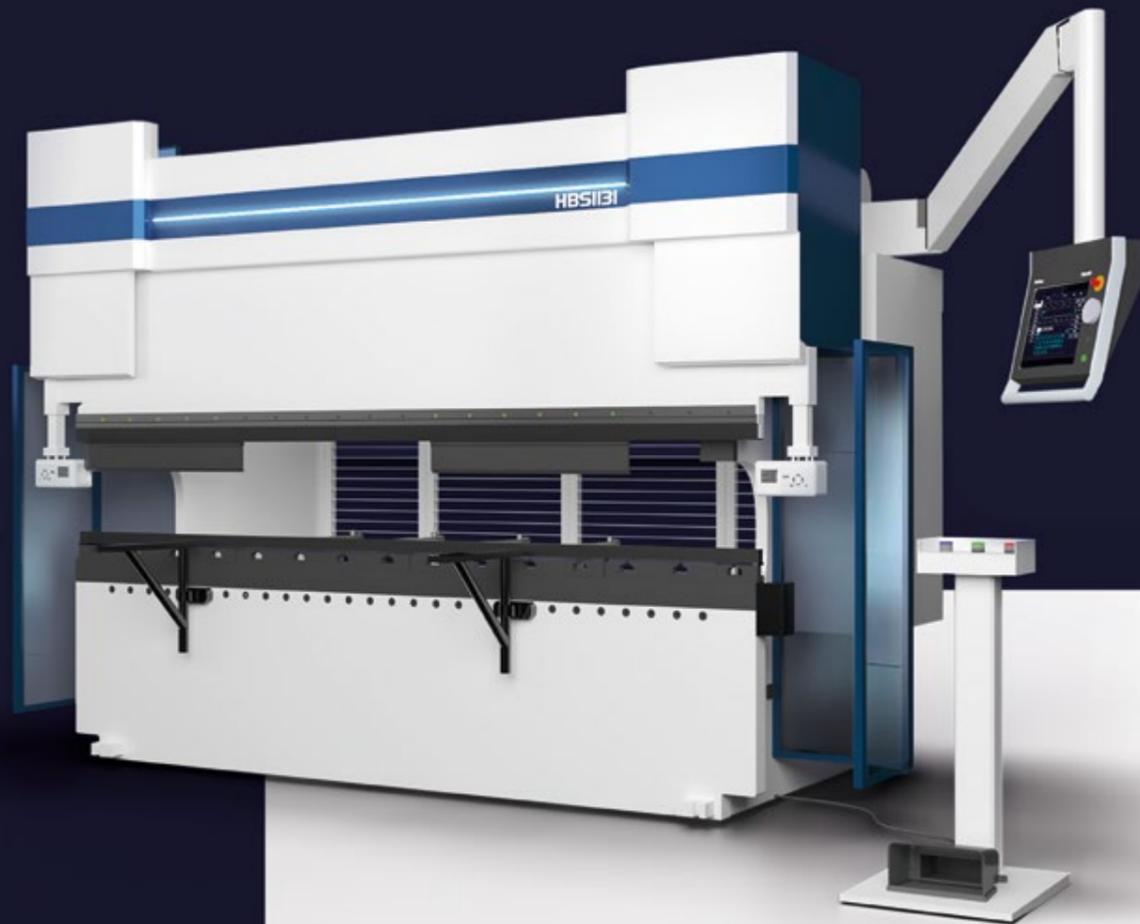
Ограждение ограничивает доступ к подвижным частям. Функция блокировки для безопасности всей системы.



**Система хранения материала (опция)**

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





Серия HBS – 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 20-60 %.

### Конфигурация станка

#### Конструктив станка

- Шлицевая конструкция нижнего инструмента
- Стандартный BGA
- Фронтальные поддоны
- Зажим пуансона
- Съёмный масляный резервуар
- Система компенсации прогиба
- Стойка с пультом управления

#### Система ЧПУ

- DELEM DA53T (Нидерланды)

#### Система привода

- Серводвигатели и приводы Estun (КНР)
- Шарико-винтовая передача и линейные направляющие Thk (Япония) / Hiwin (Тайвань) / Pmi / Huaou (КНР)

#### 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)
- Основной электрический компонент Schneider (Франция)

#### Программное обеспечение

- Delem (Нидерланды)

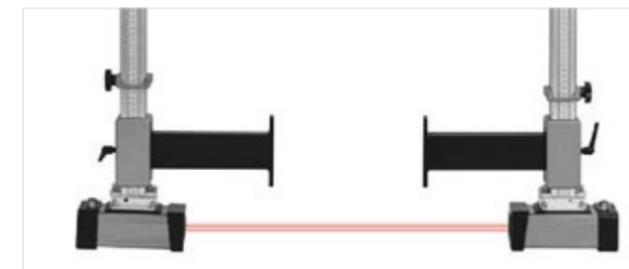
### Преимущества

- На 60 % потребляет меньше электроэнергии
- На 20 % увеличена рабочая зона
- Профессиональная система ЧПУ от Delem
- Высокая производительность и надежность

### Дополнительные опции

#### Лазерная система контроля рабочей зоны

Обеспечивает безопасность оператора при работе.



#### Зажим верхнего/нижнего инструмента

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



Модель	HBS0615	HBS0620	HBS0625	HBS1131	HBS1141	HBS1631	HBS1641	HBS2331	HBS2341	HBS2631	HBS2641	HBS3231	HBS3241	HBS3250	HBS4041	HBS4050
Давление, кН	600	600	600	1100	1100	1600	1600	2300	2300	2600	2600	3200	3200	3200	4000	4000
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
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
Между рамами, мм	1200	1700	2100	2700	3700	2700	3700	2700	3700	2700	3700	2700	3700	4400	3700	4400
Глубина захода, мм	350	350	350	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410
Ход цилиндра, мм	175	175	175	215	215	215	215	215	215	215	215	265	265	265	265	265
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
Возврат, мм/с	200	200	200	200	200	180	170	170	170	130	130	130	120	110	100	100
Масляный бак, л	80	130	160	200	200	200	200	280	280	360	520	360	520	600	520	600
Длина, мм	2350	2748	2950	3588	4598	3608	4608	3628	4628	3628	4628	3668	4768	5768	5180	5280
Ширина, мм	1400	1400	1430	1683	1665	1818	1770	1855	1850	1850	1850	2000	2030	2100	2300	2300
Высота, мм	2611	2586	2950	2517	2587	2527	2627	2637	2722	2587	2722	3286	3386	3486	3000	3000
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



Серия HBD - это ваш идеальный выбор для высокопроизводительной гибки металла без ограничений. Увеличение производительности на 200%! 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.

Модель	HBD1131	HBD1141	HBD1631	HBD1641	HBD2331	HBD2341	HBD3231	HBD3241
Давление, кН	1100	1100	1600	1600	2300	2300	3200	3200
Мощность, кВт	4.4 x2	4.4 x2	5.5 x2	5.5 x2	7.5 x2	7.5 x2	7.5 x2	7.5 x2
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 x2	70 x2	70 x2					
Длина, мм	3588	4598	3608	4608	3628	4628	3368	4768
Ширина, мм	1683	1665	1818	1770	1855	1850	2000	2030
Высота, мм	2517	2587	2527	2657	2637	2722	3286	3386
Масса, кг	7550	8560	8350	10 000	9533	12 600	14 150	17 500

### Конфигурация станка

#### Конструктив станка

- Шлицевая конструкция нижнего инструмента
- Стандартный BGA
- Фронтальные поддоны
- Зажим пуансона
- Съёмный масляный резервуар
- Система компенсации прогиба

#### Система ЧПУ

- DELEM DA53T (Нидерланды)

#### Система привода

- Серводвигатели и приводы Estun (КНР)
- Шарико-винтовая передача и линейные направляющие Thk (Япония) / Hiwin (Тайвань) / Pmi / Huaou (КНР)

#### 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)
- Основной электрический компонент Schneider (Франция)

#### Программное обеспечение

- Delem (Нидерланды)

### Преимущества

- Двойной серводвигатель и масляный насос
- На 50% выше скорость гибки
- Максимальная точность и надежность
- Интеграция в систему автоматизации

### Дополнительные опции

#### Фронтальная система подачи и приемки заготовок

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



#### 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 прессы, также есть необходимое дополнительное оборудование, такое как: подвижный поворотный робот-манипулятор, станина для перемещения, палеты для хранения и сортировки металла, центровочные стойки, защитное ограждение. Подходит для большого объема продукции.

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





Новый ручной лазерный полуавтоматический сварочный аппарат серии DZW PRO прост в эксплуатации, безопасен, обладает компактным эргономичным дизайном и интуитивно понятным интерфейсом. Оснащается лазерным источником последнего поколения мощностью до 3 кВт. Аппарат не требует дооснащения и готов к работе «из коробки».

Это выгодная инвестиция для любого бизнеса, где требуется чистая аккуратная сварка без последующей чистовой обработки сварного шва.

Мощность, кВт  
**1.5/2/3**

Модель	DZW PRO-1500	DZW PRO-2000	DZW PRO-3000
Мощность источника, кВт	1.5	2	3
Водяной чиллер	1.5P	2P	3P
Длина волны, нм	1064 ±10	1064 ±10	1064 ±10
Напряжение питания, В	220	220	220
Частота, Гц	50	50	50
Длина оптического волокна, м	10	10	10
Регулируемый луч, мм	0-8	0-8	0-8
Скорость сварки, см/мин	0-600	0-600	0-600
Габариты станка, мм	1080 × 580 × 780	1080 × 580 × 780	1100 × 580 × 900

## Конфигурация станка

### Лазерный источник

Высокая эффективность электронно-оптического преобразования (до 25-30 %). Надежный мощный источник 1.5-3 кВт обеспечивает высокую точность, прецизионную качественную сварку различных металлов.

Аппарат оснащен водяным охлаждением со встроенным чиллером. Не перегревается при длительном использовании, предназначен для работы в промышленном режиме.

### Система подачи проволоки

Устройство подачи проволоки – это вспомогательное оборудование, специально разработанное для лазерной ручной и автоматической сварки.

Оборудование оснащено специальной индикацией, позволяющей отправлять сигнал о запуске и остановке устройства подачи проволоки, а также выставлять величину сварочного тока, менять скорость режимом подачи проволоки. Поддерживаемый диаметр сварочной проволоки 0.8, 1.0, 1.2, 1.6 мм.

### Сварочный пистолет

Обладает стабильной и надежной оптической системой. Регулируемый луч от 0 до 8 мм. Настраиваемое положение фокусировки позволяет обеспечивать непрерывный контроль над оптимальной подачей мощности и поворотом луча для лучшего формирования сварных соединений.

Комплект сменных сопел может быть использован в соответствии с различными формами сварного шва.

### Интегрированная система охлаждения

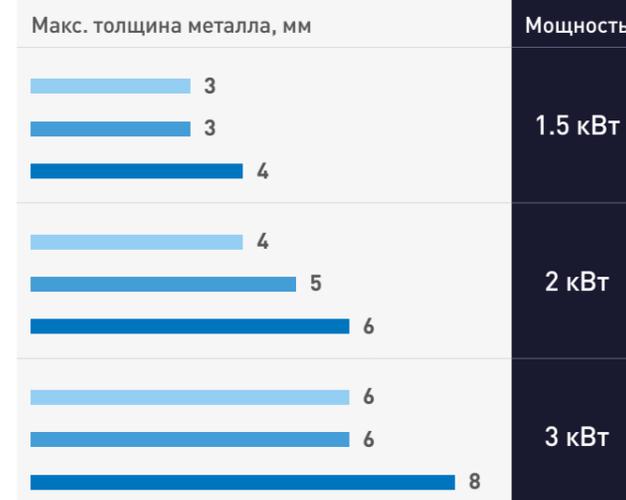
Чиллер водяного охлаждения предназначен для работы с оптоволоконными излучателями в аппаратах ручной лазерной сварки. Чиллер оснащен объемным баком, что позволяет работать продолжительное время в промышленных условиях.



## Толщина сварки в зависимости от мощности

### Металл

- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Низкоуглеродистая сталь



## Преимущества

- Облегченный пистолет упрощает работу оператора
- Гибкость в перестройке и перепрограммировании технологического процесса
- Высокоточный механизм подачи проволоки
- Улучшенное сопло позволяет производить сварку деталей очень мелкого размера, со сложной конфигурацией соприкосновения
- Не перегревается при длительном использовании. Предназначен для работы в промышленном режиме
- Профессиональное ПО на русском языке





### Комплексная система CNC KAD

**САПР.** 2D-модуль предоставляет функции для работы с листовым металлом, такие как создание выемок, фасок, сопряжений, автоматическое обнаружение и исправление незамкнутых контуров, распознавание форм, проверку чертежей и использование True-type шрифтов.

**Обработка.** Автоматическая и интерактивная графическая обработка включает функции репозиции, избегание зажимов, обработку по полосам, отсечение листа, поддержку инструментов Wilson Wheel, минимизацию вращения инструмента и создание отчетов.

**Оптимизация раскроя.** Автоматическое размещение деталей для оптимального использования материала с помощью функций группирования, заполнения отверстий, создания повторяющихся нестингов, автоматической передачи DXF в УП и создания отчетов.

**Симуляция.** Графическая симуляция работы УП позволяет легко редактировать коды УП во время просмотра результатов обработки. УП автоматически проверяется на наличие ошибок. Опция «УП в DFT» преобразует готовые коды УП в чертежи и симулирует их обработку.

**Импорт файлов.** Интеграция 3D с Solid Works, SolidEdge, Autodesk, Inventor и ProE через ассоциативный линк и чтение файлов непосредственно из AutoCAD®. Поддержка различных языков.

**Постпроцессоры.** Генерация эффективных кодов УП, включая подпрограммы (макросы), оптимизацию траектории перемещения инструмента, минимизацию вращения револьвера станка, а также поддержку функций станка, таких как смазка, вакуум и контроль скорости штамповки (ram-rate).

### ПО Metalix

Metalix является мировым лидером в разработке CAD/CAM 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 обрабатываемых 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 в разы! Программа постоянно развивается и модернизируется в соответствии с последними достижениями в сфере обработки металла.



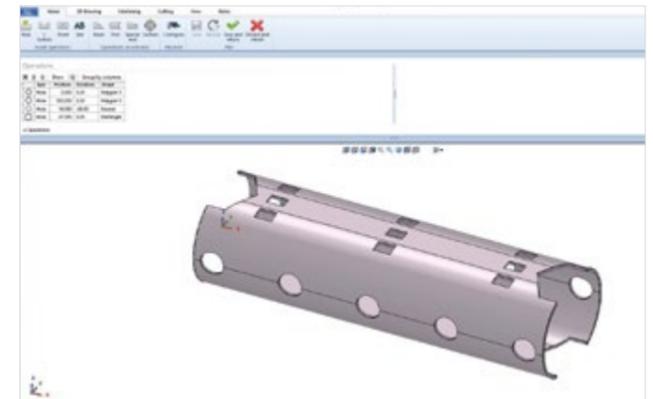
### ПО Lantek

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. Также система обнаруживает любые ошибки при проектировании и обработке и полностью автоматизирована.

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

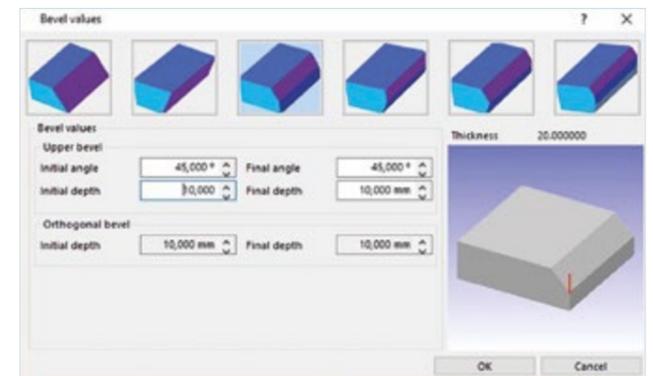


#### Для станков с функцией Bevel

Система разработана для автоматизации процесса программирования станков с ЧПУ по раскрою листового материала, в частности для раскроя фасок различной геометрии.

Система полностью интегрирована с ERP Lantek Integra, которая предлагает различные решения для обработки листового металла и управления производством, а также 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.

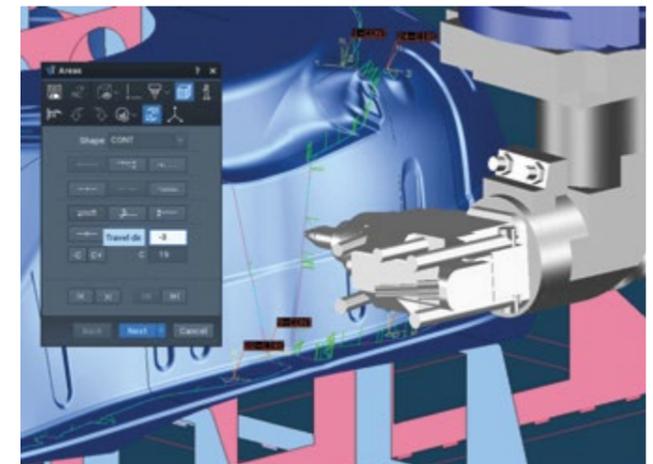


### ПО Tebis 3D

Профессиональное ПО для 3D-систем от немецкого производителя Tebis. Вы можете быстро и удобно создавать траектории движения, оптимизировать перемещение лазерной головы, а также определять очередность операций.

Столкновения с другими участками деталей, зажимными устройствами или компонентами станка исключены. Автономное программирование позволяет избежать неэффективного использования станка. Tebis поддерживает множество функций анализа при интерактивном программировании.

На экране отображается информация об угле наклона луча, области поворота и возможных остановках. Tebis поддерживает подпрограммы для передачи в ЧПУ таких параметров резки как: положение головы, расстояние до заготовки, скорость, мощность, ширина луча и расход газа. Операции обработки сохраняются в системе управления Tebis NCJob.





Дополнительные опции



#### УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



В зависимости от задач производства можно выбрать эффективные решения для значительного повышения производительности 2D-лазерных станков. Это могут быть антресольные конструкции, системы подготовки сжатого воздуха, функция резки фасок, автоматизация.



HL предлагает дополнительные функции, специально разработанные для лазерных труборезов. Среди них: системы автоматической загрузки/выгрузки, поддерживающие платформы для труб и профилей, системы подготовки сжатого воздуха, функция резки под углом Bevel.

#### Резка под углом (Bevel)

Функция BEVEL позволяет получать детали с различными формами фасок за одну операцию. Технологическая резка под углом позволяет создавать скошенные кромки. Можно получить несколько различных вариантов кромки: прямой скос края, дуговой скос, V-формы, А-формы, Y-формы, X-формы, К-формы и т. д.

Полученные срезы идеально подходят для сварки с нулевым зазором, не требуется дополнительная резка и последующая шлифовка, поэтому эффективность работы повышается в 2 раза по сравнению с традиционным методом обработки. Высокая точность деталей позволяет сразу выполнять сварку, в том числе и с применением сварочных роботов.

Голова крепится к специальному поворотному механизму, который с высокой точностью осуществляет корректировку угла наклона. Привод серводвигателя через систему ЧПУ задает положение головы по осям А и В двойного поворотного механизма, выполняя резку под углом от  $-45^\circ$  до  $+45^\circ$ . Оси А и В реализованы на сервоприводах Bosch Rexroth.

Сервосистема управляется по шине SERCOS, что позволяет увеличить скорость реакции и сделать управление передачей более стабильным. Поворотная голова HL имеет высокие динамические характеристики, точность и жесткость.

Обработка на станках осуществляется с наименьшей тепловой деформацией, высокой скоростью и наилучшим качеством реза даже на металле толщиной 30 мм и выше.



#### Система подготовки сжатого воздуха

Важным фактором эффективной работы лазерного оборудования является использование качественного сжатого воздуха. Большинство поломок и сбоев в работе оборудования происходит именно из-за использования неочищенного воздуха. Именно поэтому первым и главным этапом в подготовке лазерного станка к работе является очистка сжатого воздуха. Особенно это важно, если у вас источник большой мощности, достаточной, чтобы активно резать «на воздухе». 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
- Пре-фильтр 3 мкм
- Микрофильтр 0.1 мкм, 0.1 мг/м³ и 0.01 мкм, 0.01 мг/м³
- Класс чистоты воздуха 1.4.1 ИСО 8573-1:2010



## 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 nano-материала для максимальной надежности, не требует дополнительного технического обслуживания. Система обладает производительностью 7000-9000 м³/час. Площадь фильтров позволяет достичь степень очистки 99.99%. Для управления установкой используется контроллер с жк-экраном.



## Антресоль

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

Одним из основных преимуществ использования антресольи 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 станков. Компактное размещение, больше свободного пространства, оптимальное использование производственных помещений.



## Система подготовки газа NGSS

Для гарантии качества и снижения стоимости резки компания HL разработала NGSS (новую систему газоснабжения). 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 °C

### 3. Система генератора N₂ и система пропорционального регулирования

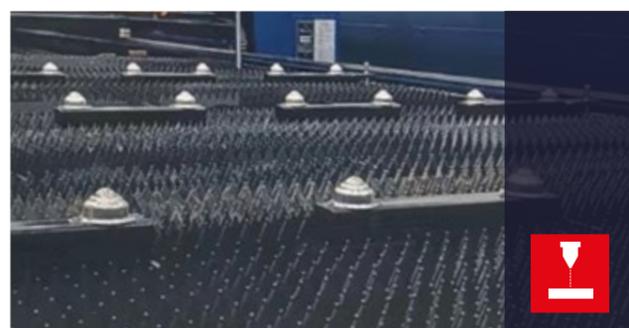
- Регулируемая чистота и пропускная способность



## 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, предотвращая появления царапин на поверхности. Легкое передвижение металла в нужную часть сменного стола одним оператором.



## Задняя автозагрузка труб/профилей

Комплекующий лоток вмещает до трех тонн сырьевого материала, который подается блоком загрузки после проверки. Поддерживающие ленты обеспечивают плавную загрузку труб длиной до 12 м, предотвращая столкновения и минимизируя шум при подаче.

Синхронная роликовая система поддержки предотвращает тряску и появления царапин на трубе и профилях. Программное обеспечение станка сравнивает геометрию труб с сохраненными данными. Это обеспечивает его бесперебойную эксплуатацию.

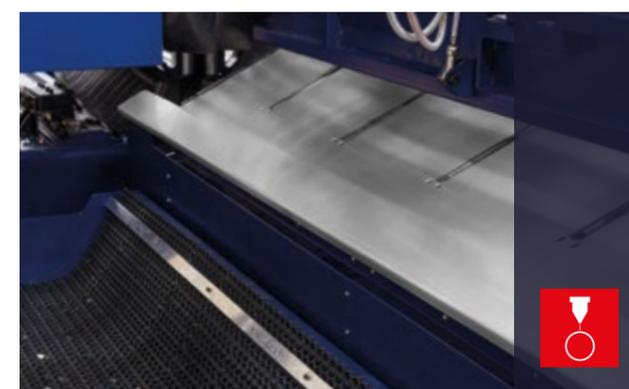


## Гидравлическая поддерживающая платформа

Поддерживающая платформа предназначена специально для дополнительной поддержки длинных труб и профилей. Платформа фиксирует на выходе заготовки, тем самым предотвращает их вибрацию при резке.

Гидравлическая система подъема и опускания платформы работает в автономном режиме и позволяет бережно выгружать готовые заготовки в систему складирования.

Поддерживающая платформа позволяет минимизировать тряску и повреждение на поверхности труб и профилей. Платформу необходимо применять для выгрузки труб и профилей от 2.5 м.



## Фронтальная (боковая) автозагрузка труб/профилей

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

В автоматическом режиме происходит сортировка, определение сварного шва и подача в зону резки. Система контроля предотвращает столкновения и повреждения труб и профилей при погрузке. Снижение уровня шума до 80 дБ.



## Разгрузочный модуль

После раскроя готовые детали длины до 12 м с помощью сервоопор перемещаются на разгрузочные конвейерные направляющие для складирования и сортировки готовых заготовок для последующих операций.

Весь производственный цикл, начиная от загрузки, до получения уже готовой финальной детали, происходит полностью в автоматизированном режиме, что позволяет сократить время на переоснастку и уменьшить ручные операции.





#### 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 Гэксар Электротехнический завод 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-O**, 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

**T6022D**, HL 3 кВт ООО «КОЛНАГ» г. Коломна 2023

**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 «Нефтекамский машиностроительный завод специальной техники» г. Нефтекамск 2023

**G3015HF**, HL 12 кВт АО «Клевер» г. Морозовск 2023



#### Мостостроение

<b>G25025FL</b> , HL 12 кВт / <b>G6025F</b> , IPG 6 кВт / <b>G25030L CorActive</b> 15 кВт / <b>G6025HF</b> , CorActive 12 кВт / <b>G30035LB</b> , CorActive 20 кВт – 2 шт. / <b>WPX12066F</b> , HL 12 кВт / <b>H12560BF</b> , HL 20 кВт / <b>G6025HF</b> , HL 20 кВт	ООО «КурганСтальМост»	г. Курган	2024
--	-----------------------	-----------	------

#### Рекламно-производственные компании

<b>MPS3015D</b> , IPG 1 кВт	ООО «Светофор Картборд»	г. Тверь	2021
<b>G3015</b> , IPG 3 кВт / <b>MPS P60PT</b> , IPG 2 кВт	ООО «Изостудия»	г. Армавир	2022
<b>G3015-O</b> , HL 3 кВт	ООО «Тек Групп»	г. Долгопрудный	2023
<b>G3015J</b> , HL 3 кВт	ООО «Интеллидженс»	г. Зеленоград	2024

#### Производство мебели

<b>G3015MF</b> , IPG 2.5 кВт	ООО «СТМ 21»	г. Москва	2019
<b>P6018Di</b> , IPG 1.5 кВт	ООО «Элмат»	г. Калуга	2022
<b>G3015F</b> , IPG 3 кВт – 2 шт.	ООО «Базис»	г. Клин	2022
<b>MPS60PT</b> , IPG 1.5 кВт – 2 шт. / <b>MPS3015C</b> , IPG 2 кВт / <b>MPS60PT</b> , IPG 1 кВт / <b>MPS60PT</b> , CorActive 3 кВт / <b>MPST5</b> , CorActive 3 кВт / <b>G3015K</b> , HL 3 кВт	ООО «Рива»	г. Рязань	2023

#### Производство металлоконструкций

<b>MPS3015C</b> , IPG 1.5 кВт	ООО «ПФС-групп»	г. Саратов	2020
<b>MPS4020C</b> , IPG 3 кВт	ООО «ЗСК»	г. Сафоново	2021
<b>MPS3015D</b> , IPG 2 кВт	ООО «Легион»	г. Хабаровск	2021
<b>MPS3015D</b> , IPG 2 кВт	ООО «МАФ проект»	г. Чехов	2021
<b>G3015PRO</b> , IPG 6 кВт	ООО «ЗМК»	г. Барнаул	2021
<b>MPS3015C</b> , IPG 2 кВт	ИП Осокина (Металл-завод)	г. Кубинка	2021
<b>MPS3015C</b> , IPG 1 кВт / <b>MPS3015D</b> , IPG 2 кВт / <b>MPS60PT</b> , IPG 2 кВт	ООО «Высота-М»	г. Дмитров	2021
<b>G12025LB</b> , CorActive 15 кВт	ООО «ПП Анкор»	г. Новоуральск	2022
<b>G3015F</b> , CorActive 6 кВт	ПП «Кизляр»	г. Кизляр	2023
<b>G3015-O</b> , HL 3 кВт / <b>G6020-O</b> , HL 12 кВт	ООО «ПРОМ ЖБИ»	г. Сафоново	2023
<b>G6025HF</b> , HL 12 кВт	ООО «МЗЖБИ»	г. Тучково	2023
<b>MPS3015C</b> , IPG 1 кВт / <b>HBS0620</b> , <b>HBS1641</b>	ООО «Вся кровля»	МО, Торбеево	2024
<b>G25025LB</b> , HL 30 кВт	ООО «Резцофф»	д. Остапово	2024
<b>WPX12066F</b> , HL 12 кВт	ООО «Сибсталь плюс»	г. Новосибирск	2024
<b>WPX12036T</b> , HL 12 кВт	ООО «Завод Стелкон»	г. Москва	2024

#### Металлообработка

<b>MPS60PT</b> , IPG 2 кВт / <b>MPS3015D</b> , IPG 1 кВт	ООО «Аспект»	г. Павлово	2020
<b>G6020F</b> , IPG 6 кВт	ООО «Илеко»	г. Аша	2021
<b>MPS3015D</b> , IPG 2 кВт	ООО «Архитектура металла»	г. Раменское	2021
<b>G3015F</b> , IPG 6 кВт	ООО «Семь треугольников»	г. Ногинск	2021
<b>G3015F</b> , IPG 6 кВт	ООО «Элест-НН»	г. Нижний Новгород	2021
<b>G3015HF</b> , CorActive 12 кВт	ООО «Ростовский прессово-раскройный завод»	г. Ростов	2022
<b>G3015F</b> , CorActive 6 кВт	ООО «Аналог»	г. Домодедово	2022
<b>G3015F</b> , IPG 6 кВт – 2 шт. / <b>G3015MF</b> , IPG 3 кВт / <b>MPS60PT</b> , IPG 2 кВт – 2 шт. / <b>G3015F</b> , IPG 6 кВт	ООО «Завод Возрождение»	г. Санкт-Петербург	2022
<b>G3015F</b> , IPG 6 кВт / <b>G4020F</b> , CorActive 6 кВт	ООО «Римакс групп»	г. Ногинск	2023
<b>Lion 6020</b> , CorActive 3 кВт / <b>G4020HF</b> , CorActive 15 кВт	ООО «Стилмастер»	г. Москва	2023
<b>MPS60P</b> , IPG 1.5 кВт / <b>G3015F</b> , HL 6 кВт / <b>G3015HF</b> , HL 12 кВт	ООО «ТОМ»	г. Видное	2023
<b>G6020F</b> , IPG 6 кВт / <b>G6020-O</b> , HL 12 кВт	ООО НПП «Русмет»	г. Люберцы	2024
<b>G3015F</b> , CorActive 6 кВт / <b>G3015HF</b> , HL 6 кВт + ALU / <b>G6025HF</b> , HL 12 кВт / <b>HBS3231</b> / <b>HBS1631</b> 2 шт.	ООО «Металликс»	г. Зеленоград	2024
<b>G3015-O</b> , HL 3 кВт	ООО «Иноксмаркет»	г. Балашиха	2024



Эксклюзивный партнер

**СТМ**



На всей территории России открыто 23 официальных 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. Благодаря чему работоспособность станка восстанавливается за самые кратчайшие сроки.



Наши сервисные специалисты обладают высокой компетентностью, что позволяет успешно осуществлять пусконаладочные работы, обучение, обслуживание и обеспечить бесперебойную и эффективную работу вашего оборудования.



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.



Совершая покупку у нас, вы приобретаете не просто оборудование от надежного поставщика, а инвестируете в решение, подкрепленное более чем 30-летним опытом работы 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.

Компания **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 эксклюзивным партнером **HL** в России с 2016 года и в 2024 году продлила соглашение, подтвердив свой статус. Для нас это большая честь! **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 отличается от многих других поставщиков именно комплексным подходом. Мы стараемся выстраивать долгосрочные отношения со своими клиентами, чтобы в лице компании любой клиент мог видеть надежную опору для своего бизнеса в будущем», – Сергей Масюков, генеральный директор **СТМ**.

**СТМ** – ваш надежный партнер на долгие годы!





### Сервисный центр STM

Наша главная миссия – профессиональное сервисное обслуживание и сопровождение клиента в течение всего времени эксплуатации оборудования от момента пуска наладки до обеспечения расходными материалами и запчастями. Качественный сервис – это залог работы вашего станка в течение долгих лет в режиме 24/7.

Сервис-инженеры STM на связи с каждым клиентом в режиме 24/7. Это телефонные консультации, онлайн диагностика и настройка. Благодаря слаженной работе все трудности, возникающие у клиента, решаются в короткий срок. Более 35 % обращений закрываются в течение 24 часов! Мы проводим обучение операторов и стремимся обеспечить максимальную эффективность, а также комфорт и удобство работы с нашим оборудованием!

#### Пуско-наладочные работы

Вы сможете начать эксплуатацию приобретенного оборудования в самые короткие сроки. В процессе монтажа обязательно осуществляется инструктаж операторов по работе с новой техникой.

#### Обучение

Всем нашим клиентам мы рекомендуем обучить своих операторов работе на приобретенном оборудовании. Это позволит повысить уровень квалификации специалистов, как начинающих работать, так и уже работающих на сложном высокотехнологичном оборудовании с ЧПУ.

#### Доставка

STM осуществляет доставку станков HL в любую точку России. Мы обеспечиваем погрузку, разгрузку и монтаж станка непосредственно на место. Это очень ответственные этапы, которые требуют большой осторожности и аккуратности. В отдельных сложных случаях может потребоваться помощь специального такелажного оборудования и специалистов.

#### Годовое техническое обслуживание

Своевременное проведение техобслуживания согласно предписанным регламентам снижает вероятность внезапного выхода станка из строя и продлевает его бесперебойную работу.

#### Гарантийное обслуживание, 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

С целью оперативного диагностирования оборудования мы ввели услугу «Онлайн диагностика» на сайте [www.service.stm-ru.ru](http://www.service.stm-ru.ru). Наши специалисты удаленно проведут диагностику ПО, внесут необходимые настройки и выявят до 70 % неисправностей.

#### Продажа запчастей и расходных материалов

Наша компания осуществляет продажу оригинальных запчастей и расходных материалов со склада и на заказ. Наиболее ходовые запасные части всегда есть в наличии, при этом стандартный срок отгрузки заказов составляет 1-3 дней.

Перевозки по России осуществляются автомобилями транспортных компаний. Предоставляются услуги страхования от возможных повреждений оборудования при перевозке. Компания STM осуществляет поставку станков HL «под ключ» и готова взять заботы по организации логистики на себя.



**СТМ** 

**Эксклюзивный партнер  
HL в России**