



**M**ET  
MACHINE

**КАТАЛОГ**  
ОБОРУДОВАНИЕ  
ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ



# СОДЕРЖАНИЕ

1 Оптоволоконные  
лазерные станки  
04-17

2 Ленточнопильные  
станки  
18-25

3 Гидравлические  
листогибочные прессы  
26-29

4 Аппараты  
лазерной очистки  
30-31


5 Аппараты ручной  
лазерной сварки  
32-33

6 Правильно-гибочные  
автоматы  
34-35

7 Вертикальные  
обрабатывающие  
фрезерные центры  
36-37

8 Токарные  
станки с ЧПУ  
38-39





Бренд MetMachine зарегистрирован в 2019 году. Под этой маркой производится промышленное металлообрабатывающее оборудование. Мы сотрудничаем только с надежными заводами-изготовителями, соответствующими международным стандартам качества и имеющими хорошую репутацию на рынке КНР. Наша команда инженеров в Китае регулярно посещает производственные цеха, на которых изготавливается оборудование. На зарубежных профильных выставках мы одними из первых узнаём о трендах в отрасли и сразу внедряем их в производство продукции.

При разработке, изготовлении и тестировании станков MetMachine используется современное оборудование с максимальным уровнем автоматизации. Каждый станок перед отгрузкой с завода обязательно проходит этап проверки на безупречную работоспособность. Это снижает риск брака к минимуму и обеспечивает уверенность для покупателей.



# О НАС

3 филиала по России  
в Новосибирске, Екатеринбурге и Москве

---

1

Команда квалифицированных  
региональных представителей

---

2

Сервисные инженеры, прошедшие  
обучение у заводов-производителей  
в Китае

---

3

1000+ единиц оборудования  
и запчастей всегда в наличии

---

4

7000+ м2 складских  
площадей

---

5



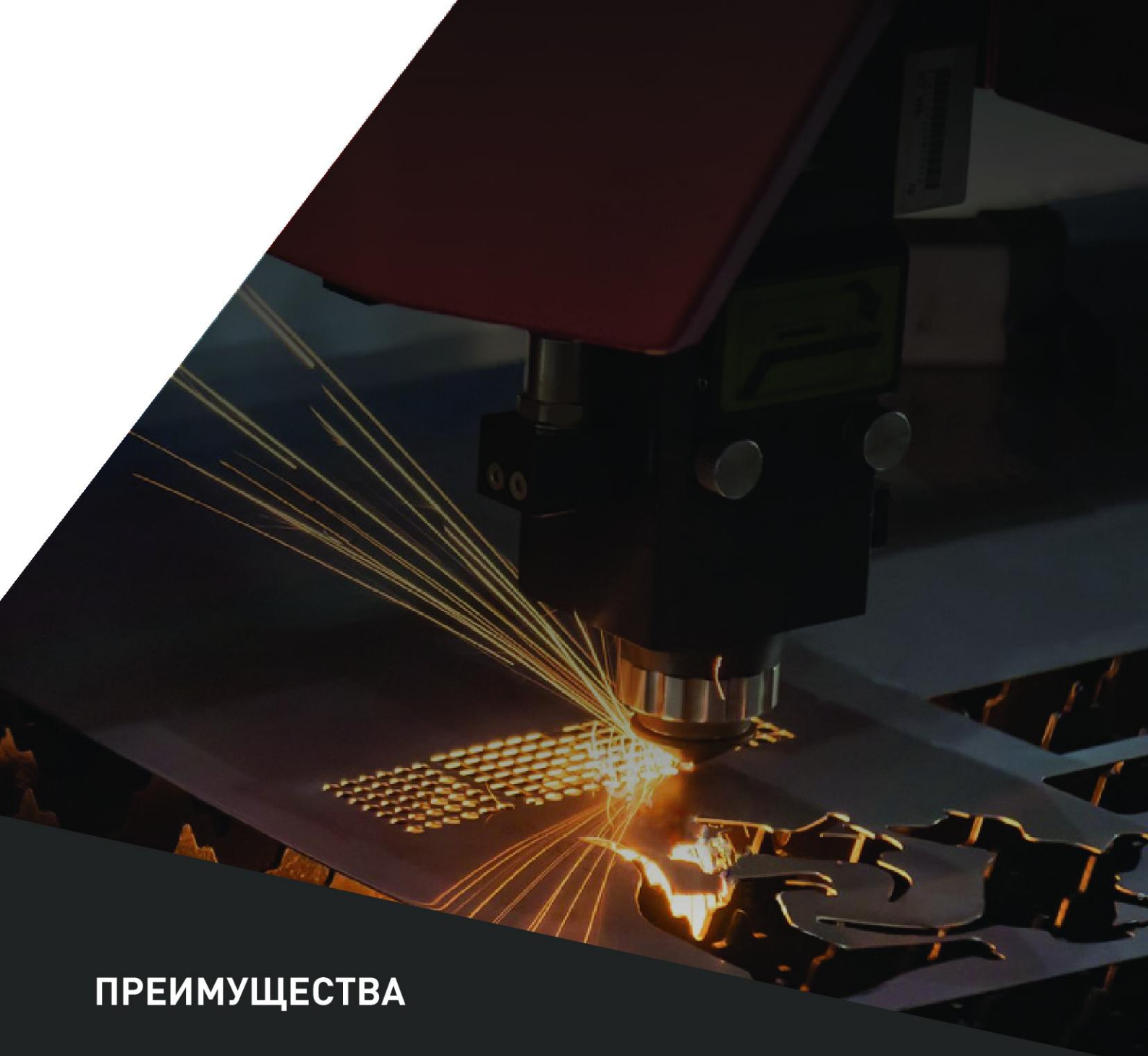
## ОПТОВОЛОКОННЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Высокоточная резка листового металла и труб

Оптоволоконные лазерные станки предназначены для резки металлических листов и труб, балок, двутавров, швеллеров, уголков. Оборудование делает резку быстрой, точной, качественной и аккуратной — края заготовок получаются ровными, им не нужна постобработка. Использование технологии лазерной резки существенно увеличивает производительность и прибыльность предприятия.

ДЛЯ РЕЗКИ НА ЛАЗЕРЕ ПОДХОДЯТ ПРАКТИЧЕСКИ ЛЮБЫЕ ВИДЫ МЕТАЛЛА, РАСПРОСТРАНЕННЫЕ В ОТРАСЛИ: УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ, НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ, ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ — АЛЮМИНИЙ, МЕДЬ И ИХ СПЛАВЫ И ДР.

Мощность источника, Вт	Толщина резки углеродистой стали, мм	Толщина резки нержавеющей стали, мм	Толщина резки алюминия, мм
1500	до 14	до 5	до 4
2000	до 16	до 5	до 5
3000	до 20	до 8	до 6
6000	до 22	до 18	до 14
8000	до 22	до 18	до 14
12000	до 35	до 30	до 25
15000	до 45	до 30	до 25
20000	до 50	до 40	до 40
30000	до 60	до 40	до 40



## ПРЕИМУЩЕСТВА

—  
ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ  
РЕЗКИ

—  
МИНИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА  
РЕЗА

—  
БОЛЬШОЙ РЕСУРС РАБОТЫ  
ЛАЗЕРА

—  
УДОБНЫЙ И ПОНЯТНЫЙ  
ИНТЕРФЕЙС ЧПУ

—  
БЕЗУПРЕЧНАЯ ТОЧНОСТЬ  
ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ

—  
ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ РАСКРОЯ ПРИ  
БОЛЬШОМ КОЛИЧЕСТВЕ ДЕТАЛЕЙ





## ОПТОВОЛОКОННЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Высокоточная резка листового металла и труб



### ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



#### Сверхтяжелая стальная сварная станина

гасит вибрации при работе лазера и делает станок устойчивым даже в условиях предельных нагрузок.



#### Портал из авиационного алюминиевого сплава

обеспечивает конструкции легкость и жесткость, что гарантирует точность резки при работе на высокой скорости.



#### Лазерный источник Raycus

отличается надежностью, большим ресурсом работы, простотой обслуживания. Имеет защиту от отражения луча.



#### Лазерная головка Raytools с автофокусом

обеспечивает максимальную точность фокусировки луча. Обладает улучшенной защитой оптики и сопла, что обеспечивает более долгий срок службы узла.



#### Русифицированное ПО SuperCut

с интуитивным интерфейсом поддерживает множество функций редактирования файлов. Встроенная функция простого раскроя позволяет максимально эффективно использовать листовой металл.



### Серводвигатели и драйверы YASKAWA (Япония)

отвечают за высокоточное управление движением и скоростью, крутящим моментом и положением подвижных деталей. Обладают высокой производительностью, надежностью и адаптивностью.



### Высокоточные прецизионные линейные направляющие с шарико-винтовой парой и косозубой рейкой-шестернёй

имеют систему автоматической смазки и делают ход портала плавным и быстрым.



### Моторредукторы Motoreducer/TECHMECH

отвечают за жесткую механическую сцепку. Отличаются большим крутящим моментом на выходе, высокой скоростью работы, надежностью и низким уровнем шума.



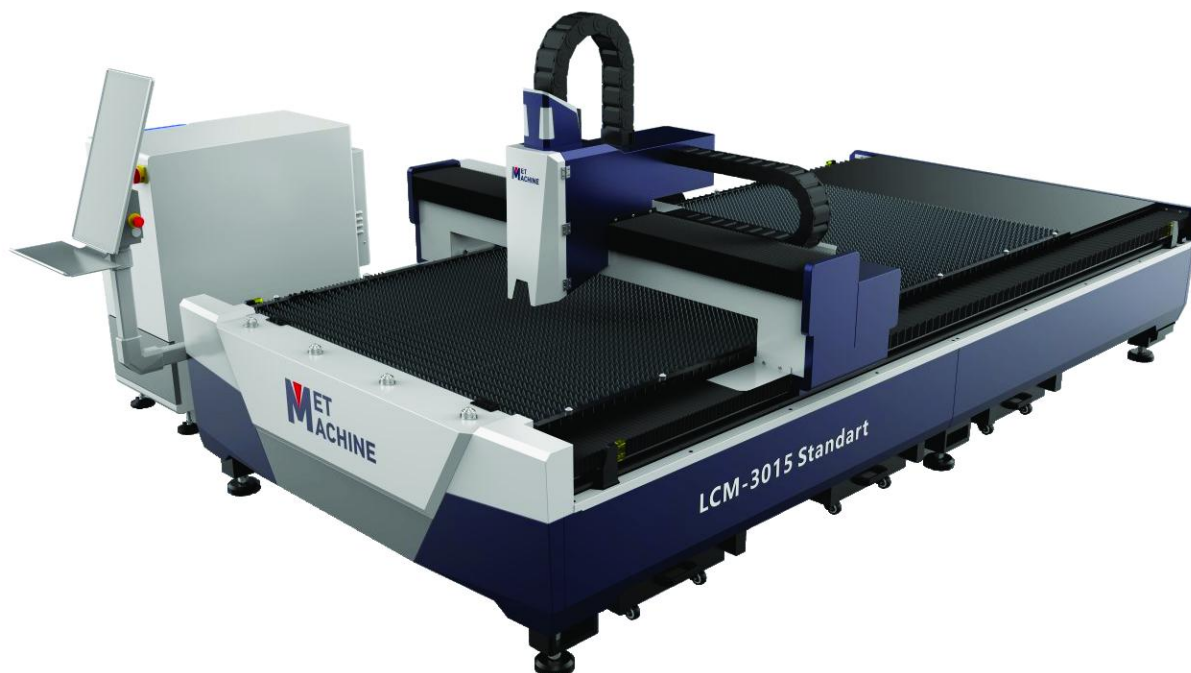
### Система двойного водяного охлаждения

защищает лазерную головку и источник от перегрева.





# LCM 3015 | СЕРИЯ STANDART



## Преимущества базовой версии Standart с серьезным потенциалом для производства:

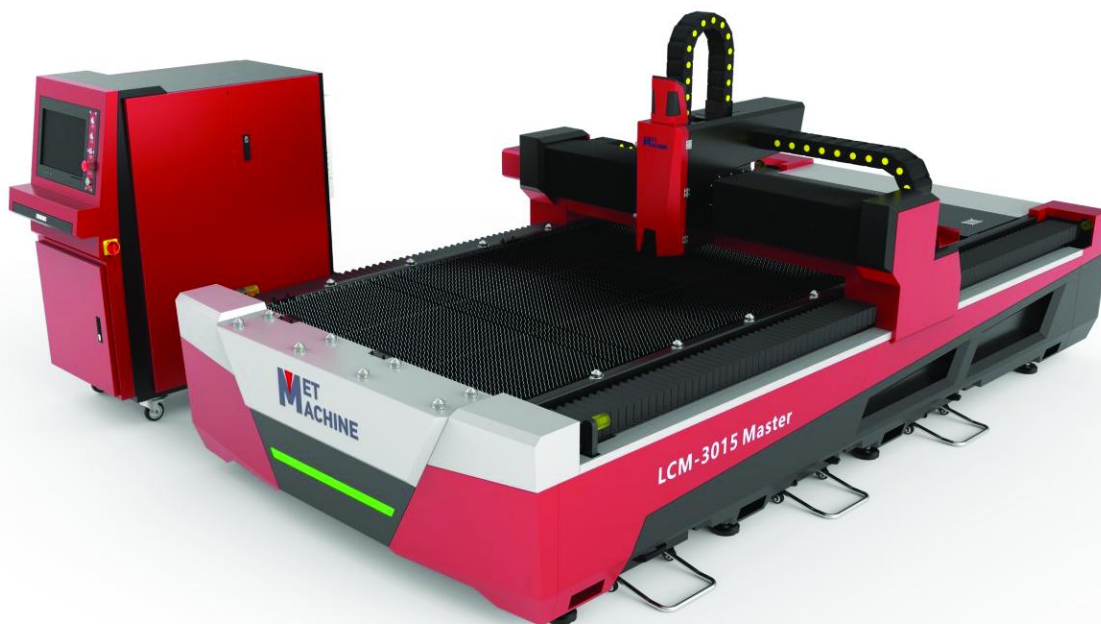
- Надежный источник лазера с защитой от отраженного луча
- Большой монитор ЧПУ на регулируемом кронштейне, ПДУ в комплекте
- Мощная и надежная станина с зонами вытяжки продуктов горения, высокая грузоподъемность 1000 кг
- Отдельный шкаф электроники, защита от пыли, надежность и охлаждение кондиционером
- Ключевые узлы от мировых лидеров: сервоприводы и драйверы YASKAWA, электрика Schneider Electric
- ЧПУ FSCUT2000C установлено даже в базовой версии
- Стабилизатор напряжения в комплекте — оборудование надежно защищено

Модель	LCM-3015 Standart
Источник, мощность, Вт	Raycus, 1500-2000
Рабочий стол, габариты, мм	3000 x 1500
Максимальная нагрузка на станину, кг	1000
Мощность приводов по осям X, Y, Z, Вт	850, 2x850, 400
Скорость перемещения, м/мин	80
Ускорение по осям X, Y	0.6 G
Система ЧПУ	FSCUT2000C
Вес нетто, кг	2200
Габариты, мм	4632x2469x1789mm





# LCM 3015 | СЕРИЯ MASTER



## Преимущества серии Master:

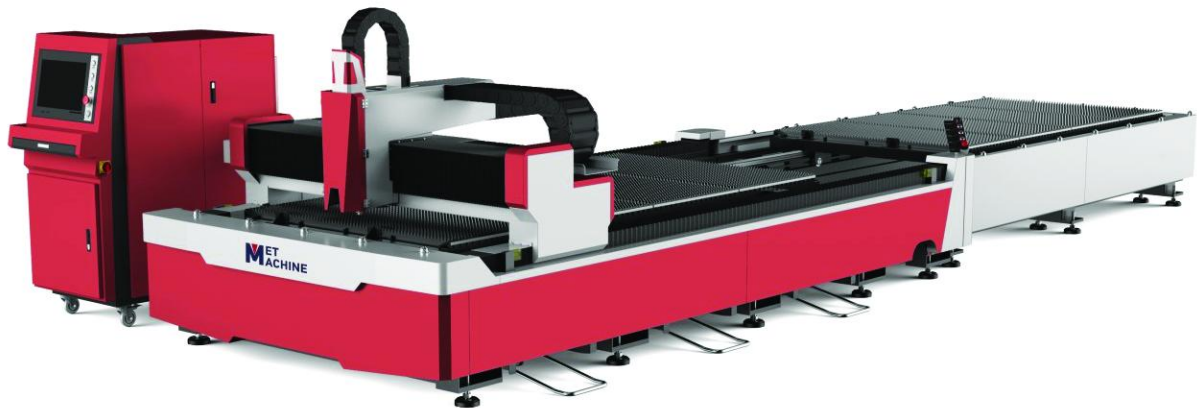
- Надежный источник лазера с защитой от отраженного луча
- Отдельный шкаф с электроникой и ЧПУ, охлаждаемый кондиционером
- Стабилизатор напряжения в комплекте для ответственного производства
- Защищенная от вибраций сварная станина из листа с высокой грузоподъемностью от 1000 кг
- Сервоприводы YASKAWA повышенной мощности для высокой скорости движения
- Возможность предоставления других типоразмеров столов по запросу
- Широкий спектр опций поставки — можем дополнить комплектацию в зависимости от требований

Модель	LCM-3015 Master	LCM-4020 Master	LCM-6020 Master
Источник, мощность, Вт	2000-12000W	2000-15000W	3000-30000W
Рабочий стол, габариты, мм	3000x1500	4000x2000	6000x2000
Перемещение по осям X, Y, Z, мм	1520, 3050, 100	2020, 4020, 100	2020, 6050, 100
Максимальная нагрузка на станину, кг	1000	1900	2800
Мощность приводов по осям X, Y, Z, Вт	1300, 2x1300, 400	1300, 2x1300, 400	1300, 2x1300, 400
Скорость перемещения, м/мин	140	140	140
Ускорение по осям X, Y	1.5 G	1.5 G	1.2 G
Точность позиционирования, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000	±0.03
Точность повторения, мм/мм	±0.02/1000	±0.02/1000	±0.03
Вытяжная система	есть	есть	есть
Стабилизатор напряжения	40-150KVA	40-150KVA	50-250KVA
Вес нетто, кг	от 3300	от 3600	от 6000
Габариты, мм	4600x2780x2000	6165x3260x2050	8165x3260x2050



# LCM 3015H | LCM 3015T

## Серия MASTER с паллетным столом



### Преимущества серии с паллетным столом:

- Все функции серии Master с дополнительной автоматической паллетной загрузкой
- Паллетная загрузка экономит время производства, исключает простои оборудования
- Время автоматической замены столов — не более 15 секунд
- Модель комбинации T имеет более грузоподъемный паллетный стол и возможность обработки более объемных деталей
- Электроника и ЧПУ выделены в отдельный шкаф, охлаждаемый кондиционером
- Стабилизатор напряжения в комплекте для ответственного производства

Модель	LCM-3015H Master	LCM-3015T Master	LCM-6020T Master
Тип станка	открытый	открытый	открытый
Паллетная загрузка на 2 стол	подъемный тип стола	параллельный тип стола	параллельный тип стола
Мощность лазерного источника, Вт	2000-6000	2000-12000	6000-15000
Рабочий стол, габариты, мм	3000x1500	3000x1500	6000x2000
Перемещение по осям X, Y, Z, мм	1520, 3050, 100	1520, 3050, 300	2020, 6050, 300
Максимальная нагрузка на станину, кг	600	1500	3000
Мощность приводов по осям X, Y, Z, Вт	1300, 2x1300, 400	1300, 2x1300, 400	1300, 2x1800, 400
Скорость перемещения, м/мин	140	140	140
Ускорение по осям X, Y	1.2 G	1.2 G	1.2 G
Точность позиционирования, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000	±0.03/1000
Точность повторения, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000	±0.03/1000
Вытяжная система	есть	есть	есть
Стабилизатор напряжения	40-100KVA	40-150KVA	40-150KVA
Общая мощность, кВт	25	25	25
Вес нетто, кг	4100	6000	8300
Габариты, мм	8500x2820x2170	8120x2710x2340	13100x3260x2340



# LCM 3015HD | LCM 3015T

Серия MASTER с паллетным столом и кабинетной защитой



## Преимущества моделей Master с паллетным столом и кабинетной защитой:

- Кабинетная защита — экологичность и безопасность производства: защита персонала от луча, улучшенный сбор продуктов горения и их отвод из зоны резки
- Паллетная загрузка исключает простои производства, замена заготовки занимает до 15 секунд
- Электроника надежно защищена и охлаждается кондиционером
- Модель комбинации T имеет более грузоподъемный паллетный стол, подходит для обработки более объемных деталей

Модель	LCM-3015HD Master	LCM-3015T Master	LCM-4020T Master
Тип защиты	кабинетный тип	кабинетный тип	кабинетный тип
Паллетная загрузка на 2 стол	подъемный тип стола	параллельный тип стола	параллельный тип стола
Мощность лазерного источника, Вт	2000-6000	2000-12000	2000-15000
Рабочий стол, габариты, мм	3000x1500	3000x1500	4000x2000
Перемещение по осям X, Y, Z, мм	1520, 3050, 100	1520, 3050, 300	2020, 4050, 300
Максимальная нагрузка на станину, кг	600	1500	2000
Мощность приводов по осям X, Y, Z, Вт	1300, 2x1300, 400	1300, 2x1300, 400	1300, 2x1300, 400
Скорость перемещения, м/мин	140	140	140
Ускорение по осям X, Y	1.2 G	1.2 G	1.2 G
Точность позиционирования, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000	±0.03/1000
Точность повторения, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000	±0.03/1000
Количество насосов смазки	2	2	2
Вытяжная система	есть	есть	есть
Стабилизатор напряжения	40-150KVA	40-150KVA	40-150KVA
Общая мощность, кВт	от 20	от 20	от 20
Вес нетто, кг	5830	6830	8500
Габариты, мм	8840x2260x2170	9550x3580x2550	10615x3540x2510





# LCM 3015R

Серия MASTER с рулонной лазерной резкой листа



## Преимущества станка рулонной лазерной резки листа

- Автоматическая система подачи и выравнивания листа
- Специальный стол резки с подвижными ламелями
- Паллетный стол разгрузки после резки
- Высокая производительность — зависит от объема рулона
- Надежный источник лазера с защитой от отраженного луча
- Поставляется также в виде станка открытого типа; вариативность исполнения рабочего стола и опциональность поставки по запросу

Модель	LCM-3015R Master	LCM-6015R Master
Источник, мощность, Вт	1500W	1500W
Рабочий стол, габариты, мм	3000x1500	6000x1500
Максимальная нагрузка на станину, кг	300	400
Ширина рулонного металла, мм	70-1500	70-1500
Толщина рулонного металла, мм	0,5-2,0	0,5-2,0
Скорость подачи м/мин	25	25
Точность подачи, мм	+/- 0,2	+/- 0,2
Максимальный диаметр рулона, мм	1600	1600
Мощность приводов по осям X, Y, Z, Вт	1300, 2x1300, 400	1300, 2x1300, 400
Скорость перемещения, м/мин	120	120
Ускорение по осям X, Y	1.2 G	1.2 G
Точность позиционирования, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000
Система смазки	автоматическая	автоматическая
Вытяжная система	есть	есть
Стабилизатор напряжения	40KVA	40KVA
Общая мощность, кВт	35	35
Вес нетто, кг	от 3300	6376
Габариты, мм	5450x3220x2200	8450x3220x2200



# LCM 3015B | LCM-6020B

Серия MASTER для резки листового металлопроката и трубы



## Преимущества универсального станка:

- Один станок — много возможностей: комбинированный корпус для резки листа и трубы, фасонного металлопроката
- Электроника и ЧПУ выделены в отдельный шкаф, охлаждаемый кондиционером
- Стабилизатор напряжения в комплекте для ответственного производства
- Защищенная от вибраций сварная станина из листа с высокой грузоподъемностью от 1000 кг
- Возможность резки объемных деталей в зоне резки листа

Модель	LCM-3015B Master	LCM-6020B Master
Источник, мощность, Вт	2000-12000W	2000-30000W
Рабочий стол, габариты, мм	3000x1500	6000x2000
Максимальная нагрузка на станину, кг	1000	2800
Длина трубной заготовки, мм	6500	6500
Нагрузка на патрон, кг	200	200
Диапазон обработки труб и фасонный прокат (круглое и квадратное сечение)	Ø20-Ø240mm; □20*20-240*240mm	Ø20-Ø240mm; □20*20-240*240mm
Перемещение по осям X, Y, Z, мм	2290, 3050, 300	2990, 6020, 370
Мощность приводов по осям X, Y, Z, Вт	1300, 2x1300, 400	1300, 2x1300, 400
Скорость перемещения, м/мин	100	100
Ускорение по осям X, Y	1.0 G	1.0 G
Точность позиционирования, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000
Точность повторения, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000
Количество насосов смазки	2	2
Вытяжная система	есть	есть
Стабилизатор напряжения	есть	есть
Общая мощность, кВт	от 20	от 20
Вес нетто, кг	от 3540	от 6050
Габариты, мм	4535x3700x2100	8165x4100x2100



# LCMP-6014 | LCMP-6024

Серия MASTER для лазерной резки трубы



## Преимущества станка лазерной резки трубы:

- Широкий диапазон размеров резки трубы, фасонного проката
- Минимальный остаток хвостовой части
- Вариативность опциональной поставки конфигурации: погрузочная эстакада для подъема и перемещения заготовок; стойки складирования для хранения заготовок рядом со станком; приемная стойка для готовых изделий.



Модель	LCMP-6014	LCMP-6024
Мощность лазерного источника, Вт	2000-3000	2000-3000
Диапазон обработки труб и фасонный прокат (круглое и квадратное сечение)	Ø10-Ø120mm; □10x10-□120x120mm,	Ø10-Ø240mm; □10x10-□230x230mm,
Длина трубной заготовки, мм	6500	6500
Длина хвостовой части заготовки (вне зоны обработки) макс., мм	110	110
Максимальная нагрузка на патрон, кг	200	200
Скорость вращения патрона, об/мин	120	120
Сервоприводы движения по осям	VEICHI	VEICHI
Ускорение по осям X, Y	1.0 G	1.0 G
Перемещение по осям X, Y, Z, мм	300, 6500, 300	300, 6500, 300
Точность позиционирования, мм	±0.03/1000	±0.03/1000
Точность повторения, мм	±0.03/1000	±0.03/1000
Скорость перемещения, м/мин	100	100
Система охлаждения	есть	есть
Вытяжная система	есть	есть
Общая мощность, кВт	30-40,5	-
Вес нетто, кг	3150	3200
Габариты, мм	9300x1900x2400	9300x1900x2400





# LCM 6020T | LCM 6025T | LCM 8025T

**Профессиональная серия с паллетным столом  
и кабинетной защитой**



## Преимущества профессиональной серии:

- Широкий диапазон мощных лазерных источников
- Увеличенный стол резки с паллетной загрузкой
- Надежная станина с высокой грузоподъемностью защищена от вибраций
- Зональная система удаления продуктов горения

Модель	LCM-6020T	LCM-6025T	LCM-8025T
Тип защиты	кабинетный тип	кабинетный тип	кабинетный тип
Паллетная загрузка на 2 стол	параллельный тип стола	параллельный тип стола	параллельный тип стола
Мощность лазерного источника, Вт	6000-30000	6000-30000	15000-60000
Рабочий стол, габариты, мм	6000x2000	6000x2500	8000x2500
Перемещение по осям X, Y, Z, мм	2020, 6050, 300	2520, 6050, 300	2550, 8050, 370
Максимальная нагрузка на станину, кг	3000	3600	6500
Мощность приводов по осям X, Y, Z, Вт	1300, 2x1800, 400	1300, 2x1800, 400	1300, 2x2900, 750
Скорость перемещения, м/мин	140	180	140
Ускорение по осям X, Y	1.2 G	1.2 G	1.8 G
Точность позиционирования, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000	±0.03/1000
Точность повторения, мм/мм	±0.03/1000	±0.03/1000	±0.03/1000
Количество насосов смазки	от 2	от 2	от 2
Вытяжная система	есть	есть	есть
Стабилизатор напряжения	100-250KVA	100-250KVA	100-250KVA
Общая мощность, кВт	от 55	от 55	от 55
Вес нетто, кг	9590	10475	20960
Габариты, мм	14615x3540x2510	14615x4250x2510	19480x4290x2580



# JN-SK04 | JN-SK06 | JN-SK09

## Фильтро-вентиляционные системы

Фильтро-вентиляционная система JN-SK — это промышленный пылеуловитель с импульсной обратной продувкой сжатым воздухом. Используется для сбора пыли, частиц и фильтрации воздуха. Система подходит для совместного использования со станками лазерной резки и сварки, термической и газоплазменной резки.





**JN-SK04**



**JN-SK06**



**JN-SK09**

Модель	JN-SK04 5.5KW	JN-SK06 7.5KW	JN-SK09 11KW
Двигатель	Dasu 5,5 кВт	Dasu 7,5 кВт	Dasu 11 кВт
Площадь фильтрующей поверхности	82 м <sup>2</sup>	120 м <sup>2</sup>	180 м <sup>2</sup>
Количество фильтрующих картриджей	4 шт.	6 шт.	9 шт.
Катридж	Ahlstrom-TORAY, класс F9	Ahlstrom-TORAY, класс F9	Ahlstrom-TORAY, класс F9
Эффективность фильтрации	99.99%	99.99%	99.99%
Скорость потока воздуха	25 м/с	30 м/с	35 м/с
Расход воздуха	5000 м <sup>3</sup> /ч	6500 м <sup>3</sup> /ч	9000 м <sup>3</sup> /ч
Разряжение	3 кПа	4 кПа	5.2 кПа
Шум	На расстоянии 1м от машины (без продувки) <80 дБ	На расстоянии 1м от машины (без продувки) <80 дБ	На расстоянии 1м от машины (без продувки) <80 дБ
Требования к питанию	3 фазный ток, 380В 50 Гц	3 фазный ток, 380В 50 Г	3 фазный ток, 380В 50 Г
Габаритные размеры(Д*Ш*В)	1220*1060*2000	1220*1060*2450	1220*1550*2550





## ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Ленточная резка металла — простой и эффективный способ металлообработки. Для ленточнопильных станков характерны высокое качество пропила, точность и производительность. В сравнении с другими традиционными способами обработки металла, ленточная резка отличается большей эффективностью, а также меньшим расходом материала в процессе работы. В ассортименте MetMachine представлены ручные, полуавтоматические и автоматические ленточнопильные станки.



## Ленточнопильные станки с гидроразгрузкой Ручные

Ручные ленточнопильные станки идеально подходят для штучного и мелкосерийного производства, а также для эксплуатации на строительных площадках и в частных мастерских



РУЧНОЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ  
СТАНОК LS1118

⚙️ — 1,1 кВт    ⚙️ MAX — 180 мм  
📐 — 45°, 90°    📐 MAX — 180x300 мм



РУЧНОЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ  
СТАНОК LSZ1120

⚙️ — 1,1 кВт    ⚙️ MAX — 205 мм  
📐 — 45°, 90°    📐 MAX — 215x205 мм



РУЧНОЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ  
СТАНОК LSZ1523

⚙️ — 1,5 кВт    ⚙️ MAX — 228 мм  
📐 — 45°, 90°    📐 MAX — 355x228 мм



РУЧНОЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ  
СТАНОК LSZ1525

⚙️ — 1,5 кВт    ⚙️ MAX — 250 мм  
📐 — 45°, 60°, 90°    📐 MAX — 250x250 мм



## ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ

Резка заготовок на станках происходит в полуавтоматическом режиме. Возврат пильной рамы в первоначальное положение, зажим заготовки и натяжение полотна осуществляются вручную. Работа станка в полуавтоматическом режиме реализуется за счет концевых выключателей, которые расположены на раме. Работа в полуавтоматическом режиме осуществляется только при зажатых тисках.



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК  
LS2226A

⚡ — 2,2 кВт    ⚙ MAX — 260 мм  
📐 — 90°    📏 MAX — 260x260 мм



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК  
LS2226 С ПОВОРОТНОЙ РАМОЙ

⚡ — 2,2 кВт    ⚙ MAX — 260 мм  
📐 — 45°, 90°    📏 MAX — 260x260 мм



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК  
LS22233A С ПОВОРОТНОЙ РАМОЙ

⚡ — 4 кВт    ⚙ MAX — 330 мм  
📐 — 90°    📏 MAX — 460x305 мм



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК С  
ПОВОРОТНОЙ РАМОЙ LSZ4040A

⚡ — 4 кВт    📐 — 45°, 60°, 90°  
⚙ MAX — 400 мм    📏 MAX — 400x600 мм



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК  
LSZ7560 С ПОВОРОТНОЙ РАМОЙ

⚡ — 7,5 кВт    ⚙ MAX — 600 мм  
📐 — 45°, 60°, 90°    📏 MAX — 600x700 мм



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК С  
ПОВОРОТНОЙ РАМОЙ LSZ7570

⚡ — 7,5 кВт    ⚙ MAX — 700 мм  
📐 — 45°, 60°, 90°    📏 MAX — 700x900 мм



## ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ

Управляются через систему ЧПУ с пультом управления. Все настройки рабочих параметров и весь цикл резки выполняются полностью автоматически, включая опускание и подъем пильной рамы. Оператору необходимо только подносить новую заготовку и убирать готовые изделия.

Станки ориентирован на серийное производство в крупных объемах.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК  
ALS2226

⚡ — 2,2 кВт    ⚙ MAX — 260 мм  
📐 — 90°    📏 MAX — 260x260 мм



АВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК  
ASZ3028

⚡ — 3 кВт    ⚙ MAX — 280 мм  
📐 — 45°, 90°    📏 MAX — 280x280 мм



АВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК  
ALS3032

⚡ — 3 кВт    ⚙ MAX — 320 мм  
📐 — 90°    📏 MAX — 320x320 мм



АВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК  
ALS4040

⚡ — 4 кВт    ⚙ MAX — 400 мм  
📐 — 90°    📏 MAX — 400x400 мм



АВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК С  
ПОВОРОТНОЙ РАМОЙ ASZ4040D

⚡ — 4 кВт    ⚙ MAX — 400 мм  
📐 — 90°    📏 MAX — 600x400 мм



АВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК  
ALS5560

⚡ — 5,5 кВт    ⚙ MAX — 500 мм  
📐 — 90°    📏 MAX — 500x500 мм



## ТТХ ручных ленточнопильных станков

Модель	LS1118	LSZ1120	LSZ1523	LSZ1525
Тип станка	Ручной с гидроразгрузкой	Ручной с гидроразгрузкой	Ручной с гидроразгрузкой	Ручной с гидроразгрузкой
Возможный угол резки	90° 45°	90° 45°	90° 45°	90° 45°
Распил заготовки под 90°	∅ 180 мм □180x300 мм	∅ 205 мм □215x205 мм	∅ 228 мм □355x228 мм	∅ 250 мм □250x250 мм
Распил заготовки под 60°	—	—	—	∅ 120 мм □95x95 мм
Распил заготовки под 45°	∅ 130 мм □110x180 мм	∅ 143 мм □143x115 мм	∅ 152 мм □152x228 мм	∅ 200 мм □170x170 мм
Размер полотна, мм	2360x20x0.9	2360x19x0.9	3035x27x0.9	2720x27x0.9
Напряжение питания	380В/50Гц	380В/50Гц	380В/50Гц	380В/50Гц
Мощность	1.1 кВт	1.1 кВт	1.5 кВт	1.5 кВт
Скорость движения полотна, м/мин	34/41/59/98	24/41/61/82	25/40/51/71	36/72
Натяжение полотна	Ручное натяжение	Ручное натяжение	Ручное натяжение	Ручное натяжение
Способ зажима заготовки	Ручной зажим	Ручной зажим	Ручной зажим	Ручное натяжение
Габариты/вес, мм/кг	1220x400x1145/180	1230x650x820/200	1680x565x1120/340	1440x660x1500/330

## ТТХ полуавтоматических ленточнопильных станков

Модель	LS2226	LS2230	LS3035	LS4040
Тип станка	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа
Возможный угол резки	90°	90°	90°	90°
Распил заготовки под 90°	∅ 260 □260x260	∅ 230 □230x230	∅ 350 □350x350	∅ 400 □400x400
Размер полотна, мм	3150x27x0.9	3505*27*0.9	4115*34*1.1	4570*34*1.1
Напряжение питания, В/Гц	380/50	380/50	380/50	380/50
Мощность, кВт	2.2	2.2	3.3	4
Скорость движения полотна, м/мин	40/60/80	40/60/80	40/60/80	40/60/80
Натяжение полотна	Ручное натяжение	Ручное натяжение	Ручное натяжение	Ручное натяжение
Способ зажима заготовки	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим
Опции стандартные	—	—	—	—
Габариты/вес, мм/кг	1650x850x1350/600	1800x1000x1500/680	2200x1100x1600/1100	2400x1200x1600/1500

Модель	LS4045	LS4050	LS5560	LS7570
Тип станка	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа
Возможный угол резки	90°	90°	90°	90°
Распил заготовки под 90°	∅ 450 □450x450	∅ 500 □500x500	∅ 600 □600x600	∅ 700 □700x700
Размер полотна, мм	4930*34*1.1	5370x41x1.3	6300x41x1.3	7400x54x1.6
Напряжение питания, В/Гц	380/50	380/50	380/50	380/50
Мощность, кВт	4	4	5.5	7.5
Скорость движения полотна, м/мин	40/60/80	40/60/80	28/52/74/85	30/45/65/75
Натяжение полотна	Ручное натяжение	Ручное натяжение	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение
Способ зажима заготовки	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим
Опции стандартные	—	—	Пакетный рез + рольганг (1м)	Пакетный рез + рольганг (1м)
Габариты/вес, мм/кг	2350×1150×1700/1600	2650×1200×1800/1800	3200×1350×2150/2800	4000×1600×2100/2800

Модель	LS11080	LS110100	LS150120	LS150150
Тип станка	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа
Возможный угол резки	90°	90°	90°	90°
Распил заготовки под 90°	∅ 800 □800x800	∅ 1000 □1000x1000	∅ 1200 □1200x1200	∅ 1500 □1500x1500
Размер полотна, мм	8900x67x1.6	10000x67x1.6	11200x67x1.6	14800x80x1,6
Напряжение питания, В/Гц	380/50	380/50	380/50	380/50
Мощность, кВт	11	11	15	15
Скорость движения полотна, м/мин	15-80	15-80	15-80	15-80
Натяжение полотна	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение
Способ зажима заготовки	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим
Опции стандартные	Частотный преобразователь + пакетный рез	Частотный преобразователь + пакетный рез	Частотный преобразователь + пакетный рез	Частотный преобразователь + пакетный рез
Габариты/вес, мм/кг	1440x660x1500/330	4700x1700x2850/6800	5200x2100x3200/8800	6800×2200×3800/11800

Модель	LSZ2226	LSZ2233A	LSZ4040	LSZ5550
Тип станка	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа
Возможный угол резки	90° 45°	90° 60° 45°	90° 45°	90° 45°
Распил заготовки под 90°	∅ 260 □260x260	∅ 330 □460x305	∅ 400 □600x400	∅ 500 □700x500
Распил заготовки под 60°	—	∅ 220 □220x305	∅ 400 □400x400	—
Распил заготовки под 45°	∅ 200 □200x260	∅ 305 □305x305	∅ 400 □500x400	∅ 500 □500x500
Размер полотна, мм	3505x27x0.9	4115x27x0.9	5800x34x1.1	6800x41x1.3
Напряжение питания, В/Гц	380/50	380/50	380/50	380/50
Мощность, кВт	2.2	2.2	4	5.5
Скорость движения полотна, м/мин	40/60/80	40/60/80	15-80	20-80
Натяжение полотна	Ручное натяжение	Ручное натяжение	Ручное натяжение	Гидравлическое натяжение
Способ зажима заготовки	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим
Опции стандартные	—	—	Частотный преобразователь + рольганг (1м)	Частотный преобразователь + рольганг (1м)
Габариты/вес, мм/кг	1750x1300x1500/700	1800x900x1450/950	3100x1800x2000/2256	3800x2400x2450/3600

Модель	LSZ7560	LSZ7570	LSZ11080
Тип станка	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа	Горизонтальный полуавтоматический двухколонного типа
Возможный угол резки	90° 45°	90° 45°	90° 45°
Распил заготовки под 90°	∅ 600 □600x700	∅ 700 Квадрат: □900x700	∅ 800 □1000x800
Распил заготовки под 60°	+	+	+
Распил заготовки под 45°	∅ 600 □600x600	∅ 700 □700x700	∅ 800 □800x800
Размер полотна, мм	8540x54x1.6	8900x54x1.6	10000x67x1.6
Напряжение питания, В/Гц	380/50	380/50	380/50
Мощность, кВт	7.5	7.5	11
Скорость движения полотна, м/мин	40/60/80	40/60/80	20-80
Натяжение полотна	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение
Способ зажима заготовки	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим
Опции стандартные	Рольганг (1м)	Рольганг (1м)	Частотный преобразователь
Габариты/вес, мм/кг	3800*2250*2450/3000	3800*2250*2450/3000	4900x2100x3050/6500



Модель	ALS2226	ALS3032	ALS4040	ALS5550
Тип станка	Горизонтальный автоматический двухколонного типа	Горизонтальный автоматический двухколонного типа	Горизонтальный автоматический двухколонного типа	Горизонтальный автоматический двухколонного типа
ЧПУ система станка	Наличие	Наличие	Наличие	Наличие
Возможный угол резки	90°	90°	90°	90°
Распил заготовки под 90°	∅ 260 □260x260	∅ 320 □320x320	∅ 400 □400x400	∅ 500 □500x500
Размер полотна, мм	3150×27×0.9	4115×34×1.1	4900×41×1.3	5550×41×1.3
Напряжение питания, В/Гц	380/50	380/50	380/50	380/50
Мощность, кВт	2.2	3	4	5.5
Скорость движения полотна, м/мин	40/60/80	20-80	20-80	40/60/80
Натяжение полотна	Ручное натяжение	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение
Способ зажима заготовки	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим
Опции стандартные	Пакетный рез	Частотный преобразователь + рольганг (2шт по 0.5 м) пакетный рез + лазерный указатель + стружкоудалитель + защита эл. шкафа IP54	Частотный преобразователь + рольганг (2шт по 0.5 м) пакетный рез + лазерный указатель + стружкоудалитель + защита эл. шкафа IP54	Рольганг (2шт по 0.5 м) + пакетный рез
Габариты/вес, мм/кг	1600×1900×1400/880	2150×2050×1500/1422	2550×2200×1700/2200	2800×2300×1900/2400

Модель	ALS5560	ALS7570	ALS11080	ALS185160
Тип станка	Горизонтальный автоматический двухколонного типа	Горизонтальный автоматический двухколонного типа	Горизонтальный автоматический двухколонного типа	Горизонтальный автоматический двухколонного типа
ЧПУ система станка	Наличие	Наличие	Наличие	Наличие
Возможный угол резки	90°	90°	90°	90°
Распил заготовки под 90°	∅ 600 □600x600	∅ 700 □700x700	∅ 800 □800x800	Круг: ∅1600 Квадрат: □1600x1600
Размер полотна, мм	6300×41×1.3	7500×54×1.6	8900×67×1.6	15800*80*1.6
Напряжение питания, В/Гц	380/50	380/50	380/50	380/50
Мощность, кВт	5.5	7.5	7.5	18.5
Скорость движения полотна, м/мин	40/60/80	40/60/80	10-60	15-80
Натяжение полотна	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение
Способ зажима заготовки	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим	Гидравлический зажим
Опции стандартные	Рольганг (2шт по 0.5 м) + пакетный рез	Пакетный рез	Частотный преобразователь + пакетный рез	Частотный преобразователь + пакетный рез
Габариты/вес, мм/кг	3000×2350×2100/2800	3200×2450×2300/3200	3200×2450×2300/3200	7200*2400*3200/15000

Модель	ASZ3028	ASZ4040	ASZ7550
Тип станка	Горизонтальный автоматический двухколонного типа	Горизонтальный автоматический двухколонного типа	Горизонтальный автоматический двухколонного типа
ЧПУ система станка	Наличие	Наличие	Наличие
Возможный угол резки	90°	90°	90°
Распил заготовки под 90°	∅ 280 □280x280	∅ 400 □600x400	∅ 500 □500x500
Распил заготовки под 60°	—	—	Круг: ∅300 Квадрат: □300x300
Распил заготовки под 45°	∅ 200 □200x200	∅ 400 □500x400	∅ 400 □400x400
Распил заготовки под 30°	—	∅ 400 □400x400	—
Размер полотна, мм	3820×27×0.9	6350×34×1.1	6800×41×1.3
Напряжение питания	380В/50	380В/50	380В/50
Мощность	3	4	7.5
Скорость движения полотна, м/мин	40/60/80	20-80	20-80
Натяжение полотна	Ручное натяжение	Гидравлическое натяжение	Гидравлическое натяжение
Способ зажима заготовки	Ручной зажим	Ручной зажим	Ручной зажим
Опции стандартные	Пакетный рез + рольганг (2шт по 0.5м)	Частотный преобразователь + пакетный рез + стружкоудалитель + лазерный указатель	Частотный преобразователь + пакетный рез + стружкоудалитель + лазерный указатель
Габариты/вес, мм/кг	Ручной зажим	Ручной зажим	Ручной зажим



# SBPA-N | SBPA-NC

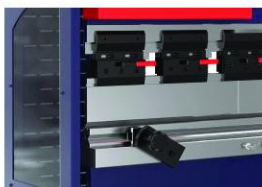
## Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ

Промышленные листогибы с ЧПУ автоматизируют процесс гибки металла, увеличивая производительность предприятия. Гидравлические прессы работают с черными и цветными металлами, в т.ч. с алюминием, нержавеющей и низкоуглеродистой сталями, медью, латунью и т.д. Усилие гибки станка зависит от упругости металла, его толщины и длины гибки. Оборудование рассчитано для непрерывной работы в тяжелых промышленных условиях.

### ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



Стальная цельносварная станина обеспечивает оборудованию надежность, высокую устойчивость и низкий уровень вибраций в работе.



Используя сменные матрицы и пуансоны, можно совершать изгибы различных форм, что дает большую вариативность готовых изделий. Матрицы и пуансоны изготовлены из сверхпрочной легированной стали 42CrMo, что делает их долговечными, устойчивыми к ударам и механическому воздействию. Механизм крепления инструмента гибки позволяет оперативно производить его замену и наладку.



Система ЧПУ на русском языке позволяет производить гибку в разных режимах, вычислять необходимое усилие. Оператору требуется вписать только параметры заготовки, угол и длину изгибаемой части.



Главный электродвигатель от мирового лидера SIEMENS имеет высокий КПД и устойчив к перегрузкам. Обеспечивает надёжность работы станка и долгий срок службы.

**SIEMENS**





Электрический шкаф защищён от пыли и влаги (класс защиты IP54). Внутри — компоненты от Schneider Electric, которые бесперебойно работают даже при нестабильном электропитании.



Инвертор регулирует частоту тока сервоприводов, делая управление задними упорами оси X плавным и точным



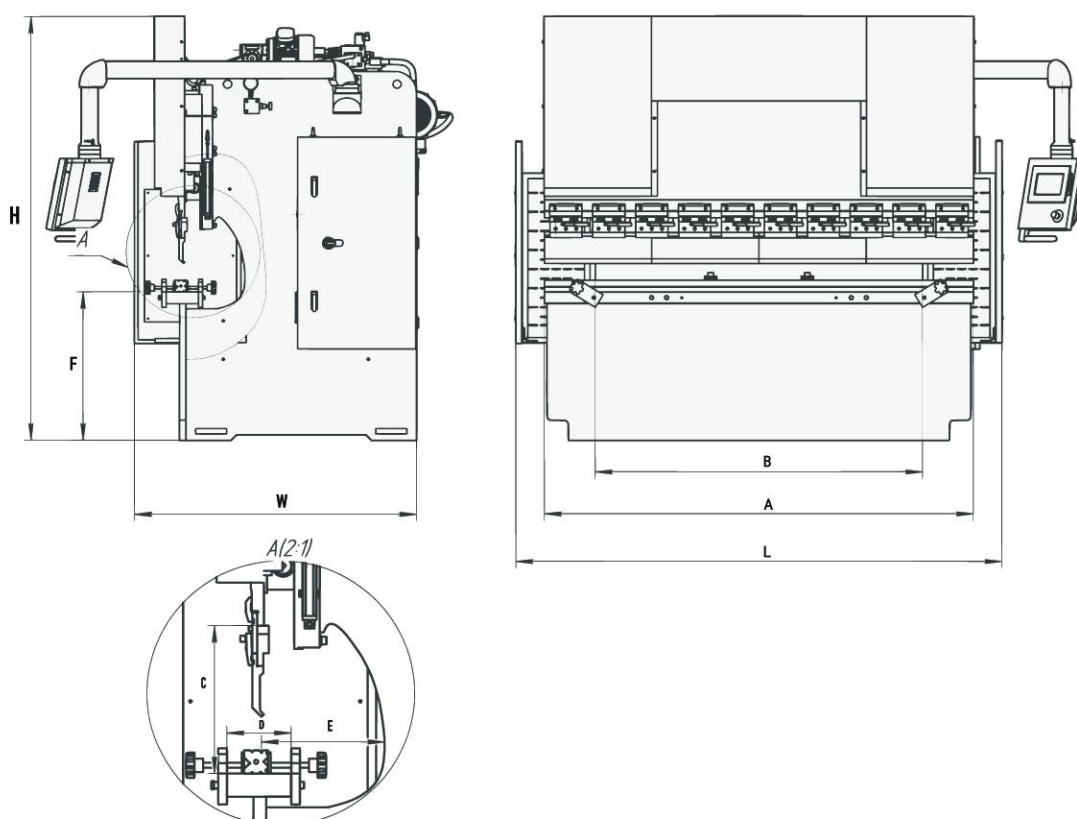
В листогибе предусмотрены устройства безопасности для оператора: датчик движения на задней стороне станка, боковые защитные ограждения, кнопка аварийной остановки на панели управления.



Станок серии SBPA-NC дополнен ручной компенсацией прогиба — она предотвращает неравномерное прогибание заготовки по её длине.



Модельный ряд SBPA-N и NC (E22ts X,Y)			30/1600	40/2000	40, 50, 63, 80, 100, 125, 160, 200 / 2500	63, 80, 100, 125, 160, 200, 220, 250, 300 / 3200	100, 125, 160, 200, 220, 250, 300, 400 / 4000
Усилие станка		тс	30	40	40-200	63-300	100-400
Длина стола	(A)	мм	1600	2000	2500	3200	4000
Расстояние между колоннами	(B)	мм	1180	1475	1940-1975	2530-2670	3100
Высота открывания	(D)	мм	395	395	395-495	465-565	485-595
Ход верхней балки	(C)	мм	150	150	150-200	150-250	150-300
Глубина горловины	(E)	мм	300	300	300-400	350-450	400-450
Ширина рабочего стола		мм	120	120	130-230	130-280	190-320
Количество упоров передн./задн.		шт.	2/2	2/2	2/2	2/2	2/2
Мощность главного двигателя		кВт	4,0	5,5	5,5-15,0	5,5-22,0	7,5-37,0
Длина	(Д)	мм	2300	2300	2800	2300	4200-4300
Ширина	(Ш)	мм	1500	1500	1500-1900	1700-2100	1700-2200
Высота	(В)	мм	2100	2100	2100-2800	2270-3200	2450-3200
Вес		кг	2100	3000	3500-8500	4000-16500	7000-24000





# SBPA-D

## Электрогидравлический листогибочный пресс с автоматической компенсацией прогиба



Модели серии D поставляются с ЧПУ-системами Delem (Нидерланды) или Cybelec (Швейцария) или с другими ЧПУ с управлением осями 4+1, 6+1, 8+1 на ваш выбор

Автоматическая система компенсации прогиба представлена в виде механической системы с электроприводом, управляемой ЧПУ. Система ЧПУ рассчитывает требуемое усилие компенсации в соответствии с усилием нагрузки при сгибании заготовки. Возможна комплектация гидравлической компенсацией прогиба.

Благодаря встроенному сервоприводу увеличивается точность гибки до 60% и расходует меньше электроэнергии в сравнении с классическими гидравлическими листогибочными прессами.

Модельный ряд SBPA-D (4+1 - Y1,Y2,X,R+C)			30/1600	40/1600	40/2000	40, 50, 63, 80, 100, 125, 160, 200 / 2500	63, 80, 100, 125, 160, 200, 220, 250, 300 / 3200	100, 125, 160, 200, 220, 250, 300, 400 / 4000
Усилие станка		тс	30	40	40	40-200	63-300	100-400
Длина стола	(A)	мм	1600	1600	2000	2500	3200	4000
Расстояние между колоннами	(B)	мм	1270	1270	1700	1930-1960	2730-2760	3500-3550
Высота открывания	(D)	мм	525	525	525	525-535	525	525-600
Ход верхней балки	(C)	мм	265	265	265	265	265	265-350
Глубина горловины	(E)	мм	300	300	300	300-450	380	400-500
Ширина рабочего стола		мм	100	100	100	100	100	100-300
Количество упоров передн./задн.		шт.	2/2	2/2	2/2	2/2	2/4	2/4
Мощность главного двигателя		кВт	4,0	5,5	5,5	5,5	5,5	7,5-37,0
Длина	(Д)	мм	2300	2300	2700	3200	4000	4800
Ширина	(Ш)	мм	1700	1700	1700	1700	1700	1800-2150
Высота	(В)	мм	2200	2400	2400	2400	2600	2700-3200
Вес		кг	2700	3000	3200	3800	5500	8500-1700





## АППАРАТЫ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ ОЧИСТКИ СЕРИИ MLC

Диапазон значений мощности лазерного источника, Вт: 1000, 1500, 2000, 3000

Аппараты лазерной очистки применяются в металлопрокате, изготовлении металлических конструкций и изделий, в автосервисе для очистки блоков двигателя, кузова и других агрегатов, при очистке пресс-форм, металлических фильтров, для реставрации архитектурных объектов.

● Лазерный источник с превосходным качеством луча и высокой стабильностью

● Лазерная головка с максимальной шириной сканирования 150 мм

● Максимально простое управление рабочим процессом с помощью панели TouchScreen на русском языке



● Встроенный чиллер водяного охлаждения защищает лазерную систему от перегрева

● Мобильный корпус легко перемещать на площадке



### Лазерная очистка применяется для удаления с поверхности металлов:

- ржавчины,
- окислов цветных металлов,
- масла,
- загрязнений,
- старого лакокрасочного покрытия,
- удаления цветов побежалости после сваривания нержавеющей стали,
- для очистки сварных швов от шлака и брызг металла,
- удаления воронения, гальванического покрытия и т.п.

### Преимущества:

- Высокая скорость и производительность работы
- Лазерный луч убирает покрытие без повреждения поверхности металла
- Точная регулировка обрабатываемой зоны
- Удаление покрытия возможно в труднодоступных местах, в т.ч. на гофрированных и рельефных поверхностях, в углах и пазах
- Из расходных материалов необходима только электроэнергия
- При работе нет пыли и песка, в отличие от пескоструйной и абразивной очистки
- Для очистки не нужны химические средства
- Не требуется сложных средств индивидуальной защиты
- Уровень шума в несколько раз меньше, чем при механической очистке
- Компактные габариты станка не требуют большого производственного помещения

### ТТХ аппаратов ручной лазерной очистки

Модель	MLC-1000	MLC-1500	MLC-2000	MLC-3000
Длина волны лазера, нм	1064	1064	1064	1064
Тип лазера	Волоконный, 1000 Вт	Волоконный, 1500 Вт	Волоконный, 2000 Вт	Волоконный, 3000 Вт
Диапазон частот лазера, кГц	10-50	10-50	10-50	10-50
Глубина фокусировки, мм	5	5	10	10
Ширина сканирования, мм	0-150	0-150	0-150	0-150
Длина рукава, м	10	10	10	10
Рабочий цикл (ПВ), %	100	100	100	100
Скорость сканирования, мм/с	10000-20000	10000-20000	10000-20000	10000-20000
Тип охлаждающей воды	Де-ионизированная/ дистиллированная/ очищенная	Де-ионизированная/ дистиллированная/ очищенная	Де-ионизированная/ дистиллированная/ очищенная	Де-ионизированная/ дистиллированная/ очищенная

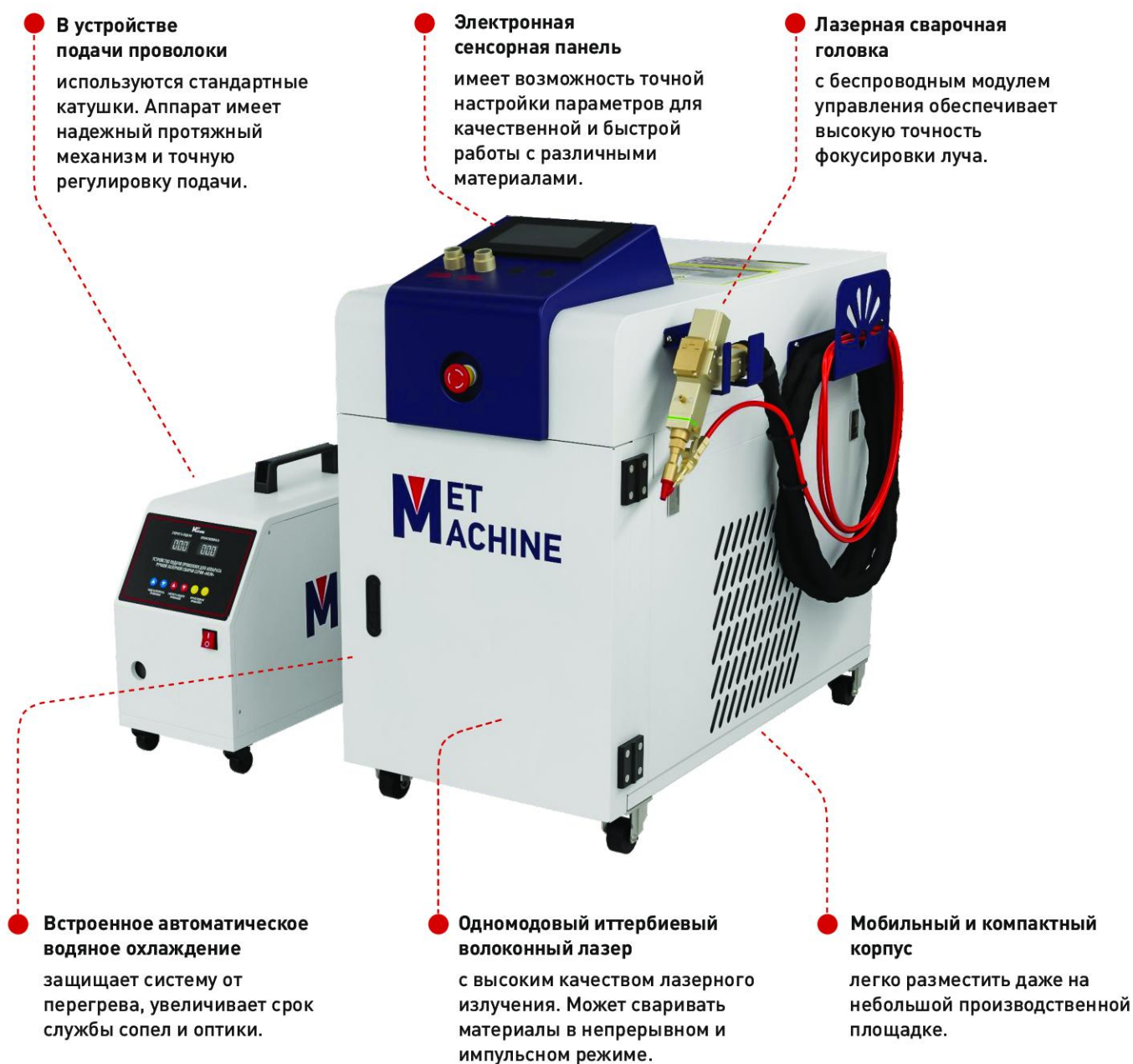


## АППАРАТЫ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ СЕРИИ MLW

Диапазоны мощности лазерного источника, Вт: 1000, 1500, 2000, 3000  
Скорость сварки, мм/с: 0-120

Сварочный аппарат в качестве энергетического источника использует иттербиевый волоконный лазер. Благодаря лазерной технологии таким аппаратом легко и быстро свариваются даже разнородные металлы. Шов получается прочным, качественным, эстетически ровным. Возможна работа с металлами различной толщины в зависимости от регулировок и мощности лазерного источника.

Подходит для сварки нержавеющей стали, железа, оцинкованного листа, низкоуглеродистой стали, алюминиевых сплавов и др.





## Особенности и преимущества:

- Высокая скорость сварки: в 5 раз быстрее, чем MIG, в 10 раз быстрее, чем TIG сварка
- Широкий диапазон обрабатываемых материалов и поверхностей
- Минимальная зона теплового воздействия, нет деформации
- Возможность сварки тонких листов
- Ширина лазерного пятна регулируется
- Шов не требует дополнительной обработки
- Возможность точечной сварки
- Меньше расходных материалов в работе
- Безопасность и экологичность метода
- Простота эксплуатации, подходит для новичков сварочного дела

## ТТХ аппаратов ручной лазерной сварки

Модель	MLW-1000	MLW-1500	MLW-2000	MLW-3000
Длина волны лазера, нм	1070	1070	1070	1070
Тип лазера	Волоконный, 1000 Вт	Волоконный, 1500 Вт	Волоконный, 2000 Вт	Волоконный, 3000 Вт
Диапазон частот лазера, кГц	до 5	до 5	до 5	до 5
Тип лазера	Волоконный, 1500 Вт	Волоконный, 2000 Вт	Волоконный, 1500 Вт	Волоконный, 2000 Вт
Система охлаждения	Автоматический водяной встроенный чиллер	Автоматический водяной встроенный чиллер	Автоматический водяной встроенный чиллер	Автоматический водяной встроенный чиллер
Режим работы	Непрерывный / импульсный	Непрерывный / импульсный	Непрерывный / импульсный	Непрерывный / импульсный
Рабочий цикл (ПВ), %	100	100	100	100
Длина рукава, м	10	10	10	10
Мощность оборудования на выходе, Вт	5000	7000	9000	13000
Скорость сканирования, мм/с	2-6000	2-6000	2-6000	2-6000
Тип охлаждающей воды	Де-ионизированная/ дистиллированная/ очищенная	Де-ионизированная/ дистиллированная/ очищенная	Де-ионизированная/ дистиллированная/ очищенная	Де-ионизированная/ дистиллированная/ очищенная
Аппарат подачи проволоки	в комплекте	в комплекте	в комплекте	в комплекте



## ПРАВИЛЬНО-ГИБОЧНЫЕ АВТОМАТЫ СЕРИИ AGW

Станки предназначены для резки и гибки стальной горячекатаной арматуры, холоднокатаной стальной арматуры и круглой арматуры гладкого профиля. Оборудование используют на заводах ЖБИ для производства скобяных изделий.

### Особенности и преимущества:

- Высокая точность и скорость обработки
- Система ЧПУ на русском языке: управление станком интуитивно понятно, для работы достаточно одного оператора
- В памяти ПО сохраняются графические шаблоны, которые легко отредактировать и использовать
- Питание цифровой панели реализовано на низком напряжении, что безопасно для оператора
- Простота конструкции — оборудование легко обслуживать и ремонтировать самостоятельно
- Безотходность производства, быстрая окупаемость оборудования
- Оборудование доступнее европейских аналогов при схожих качественных характеристиках

### AGW4-12B

Станок с выносной панелью ЧПУ



### AGW4-14B

Станок с отдельностоящим шкафом ЧПУ



### AGW4-14C

Станок с отдельностоящим шкафом ЧПУ и приёмником готовых изделий



Модель	AGW4-12B	AGW4-14B	AGW4-14C (C приемной рамой)
Диаметр круглой арматуры при подаче в 1 линию (гладкая)	Ø5 - 10 мм	Ø5 - 14 мм	Ø5 - 14 мм
Диаметр круглой арматуры при подаче в 2 линии (рифленая)	Ø5 - 8 мм	Ø5 - 12 мм	Ø5 - 12 мм
Максимальный угол изгиба	180°	180°	180°
Максимальная скорость подачи арматуры	85 м/с	110 м/с	110 м/с
Максимальная скорость изгиба	1000° / с	1200° / с	1200° / с
Направление изгиба	2 стороны	2 стороны	2 стороны
Погрешность по длине	±2мм	±1 мм	±1 мм
Погрешность по углу	±1°	±1°	±1°
Максимальная производительность при работе в 1 линию	900 шт / час (номинальный)	900 шт / час (номинальный)	900 шт / час (номинальный)
Максимальная производительность при работе в 2 линии	1800 шт / час (номинальный)	1800 шт / час (номинальный)	1800 шт / час (номинальный)
Габариты ( Д x Ш x В )	3700 x 950 x 2150 мм	4500 x 1450 x 2150 мм	10400 x 1450 x 2150 мм
Вес ( Нетто )	1770 кг	2590 кг	2590 кг
Рабочая температура	-5 - -40 °С	-5 - -40 °С	-5 - -40 °С
Давление в пневмосистеме	0.6 Мпа	0.6 Мпа	0.6 Мпа
Количество электродвигателей	3	3	3
Частота	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц
Мощность	28 кВт	25 кВт	25 кВт



# ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ЦЕНТРЫ

## СЕРИИ VMC

Обработывающие фрезерные центры — это многофункциональные трехосевые станки с мощным шпинделем и сменной каруселью инструментов. На оборудовании выполняют фрезерование, сверление, зенкерование, растачивание, нарезание резьбы. Благодаря ЧПУ фрезер с легкостью работает с любым спектром форм и размеров, подходит для 2D/3D изделий и сложных поверхностей. Станок оптимален для серийного производства.

### Особенности и преимущества:

- Станок обладает предельной точностью и высокой скоростью обработки, благодаря чему все операции на нём выполняются быстро и эффективно. Сокращается время обработки заготовок и увеличивается общая производительность предприятия.
- Станок универсален для разных отраслей и производств. Фрезер обрабатывает не только металлы, но и пластик, композит. Максимальная грузоподъемность стола — 500 кг.
- Станок с гарантированной точностью обработки по нужным размерам дает уверенность в повторяемости результата — необходимое качество для серийного производства.



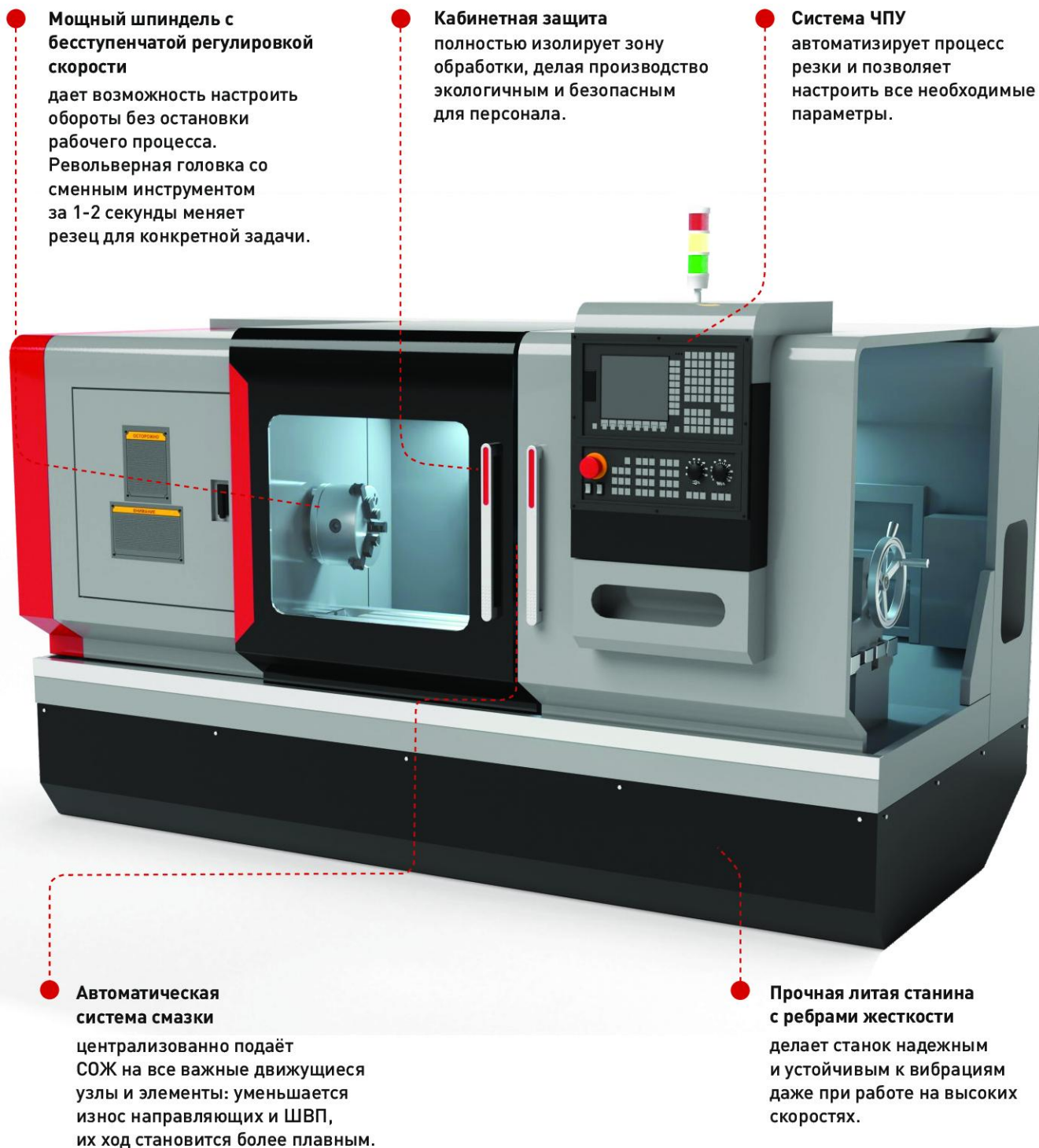
\*По вашему запросу привезем станок с нужными опциями под заказ.

Модель	VMC855K
Система управления (ЧПУ)	KND
Размер стола, мм	1000x550
T-образный паз, шт	5
Межцентровое расстояние между T-образными пазами, мм	90
Ширина T-образных пазов, мм	18
Максимальная нагрузка на рабочий стол, мм	500
Продольное перемещение по оси X, мм	800
Поперечное перемещение по оси Y, мм	550
Вертикальное перемещение по оси Z, мм	550
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм	150-700
Конус шпинделя	BT40
Скорость вращения шпинделя, об/мин	40-8000
Мах крутящий момент на шпинделе, Н·м	35.8/70
Мощность шпинделя, кВт	11/15
Скорость подач по осям X/Y/Z, мм/мин	1-10000
Ускоренные подачи, м/мин	24/24/24
Размер ходового винта X/Y/Z, мм	40x16
Емкость инструментального магазина, шт	24
Тип инструментального магазина	Arm type (Рука)
Максимальный вес инструмента, кг	8
Максимальный диаметр инструмента (полный/пустой), мм	78/120
Максимальная длина инструмента, мм	300
Время смены инструмента (инструмент-инструмент/от реза до реза), с	1.55/5
Точность позиционирования, мм	±0.005/300
Точность повторяемости, мм	±0.003
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2550x3000x2800
Масса станка, кг	5000

# ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

## СЕРИИ СК

Токарные станки с ЧПУ используются для обработки тел вращения (штулок, дисков, валов). С помощью режущего инструмента можно выполнять зенкерование, растачивание отверстий, нарезание резьбы, сверление, точение наружных и внутренних поверхностей и т.д. Станок эффективен при работе со сталью, чугуном, цветными металлами.



**Мощный шпиндель с бесступенчатой регулировкой скорости**

дает возможность настроить обороты без остановки рабочего процесса. Револьверная головка со сменным инструментом за 1-2 секунды меняет резец для конкретной задачи.

**Кабинетная защита** полностью изолирует зону обработки, делая производство экологичным и безопасным для персонала.

**Система ЧПУ** автоматизирует процесс резки и позволяет настроить все необходимые параметры.

**Автоматическая система смазки** централизованно подаёт СОЖ на все важные движущиеся узлы и элементы: уменьшается износ направляющих и ШВП, их ход становится более плавным.

**Прочная литая станина с ребрами жесткости** делает станок надежным и устойчивым к вибрациям даже при работе на высоких скоростях.



Модельный ряд	СК 6130	СК 6136	СК 6150	СК 6150L	СК 6163	СК 6180
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	300	360	500	500	630	800
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	156	180	280	280	320	490
Диаметр патрона, мм	160	200	250	250	315	400
Максимальная длина обработки, мм	500/1000/ 1500/2000/ 3000/	1000/1500/ 2000/3000/	1000/1500/ 2000/3000/ 4000	1000/1500/ 2000/3000/ 4000	1000/1500/ 2000/3000/ 4000	1000/1500/ 2000/3000/ 4000
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	40	52	82	82	100	100
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об./мин.	4-3500	20-650 75-2500	7-135 30-550 110-2200	30-3000	10-90 20-200 50-445 110-1000	10-90 20-200 50-445 110-1000
Ширина направляющих, мм	205	300	400	400	550	550
Перемещение по оси X, мм	175	205	280	280	320	420
Точность позиционирования, мкм/м	0,018/0,024	0,018/0,024	0,018/0,024	±5	±5	±5
Повторяемость, мкм/м	0,006/0,011	0,006/0,011	0,006/0,011	±3	±3	±3
Конус шпинделя	МК5	МК6	1:20	1:20	1:20	1:20
Мощность главного привода электропривода, кВт	4	5.5	7.5	7.5	11	11
Диаметр пиноли задней бабки	42	63	75	75	100	100
Выдвижение пиноли задней бабки, мм	110	130	150	150	240	240
Масса нетто (для минимального РМЦ), кг	1000	1650	2600	2700	4800	5300



# JET-центр

**8 (800) 301-56-24**

Почта: [zakaz@stanki-jet.ru](mailto:zakaz@stanki-jet.ru)

Главный офис: Барнаул, ул. Попова 181/3

## СКЛАДЫ

НОВОСИБИРСК

МОСКВА

ЕКАТЕРИНБУРГ

КРАСНОДАР