



ОПТОВОЛОКОННЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ СТАНКИ для резки металла

СОДЕРЖАНИЕ

БАРУС ИНСТРУМЕНТ.....	4
Лазерные станки для резки листового металла.....	10
Комбинированные лазерные станки для резки труб и листового металла.....	32
Лазерные станки для резки труб.....	40
Автоматизация.....	50

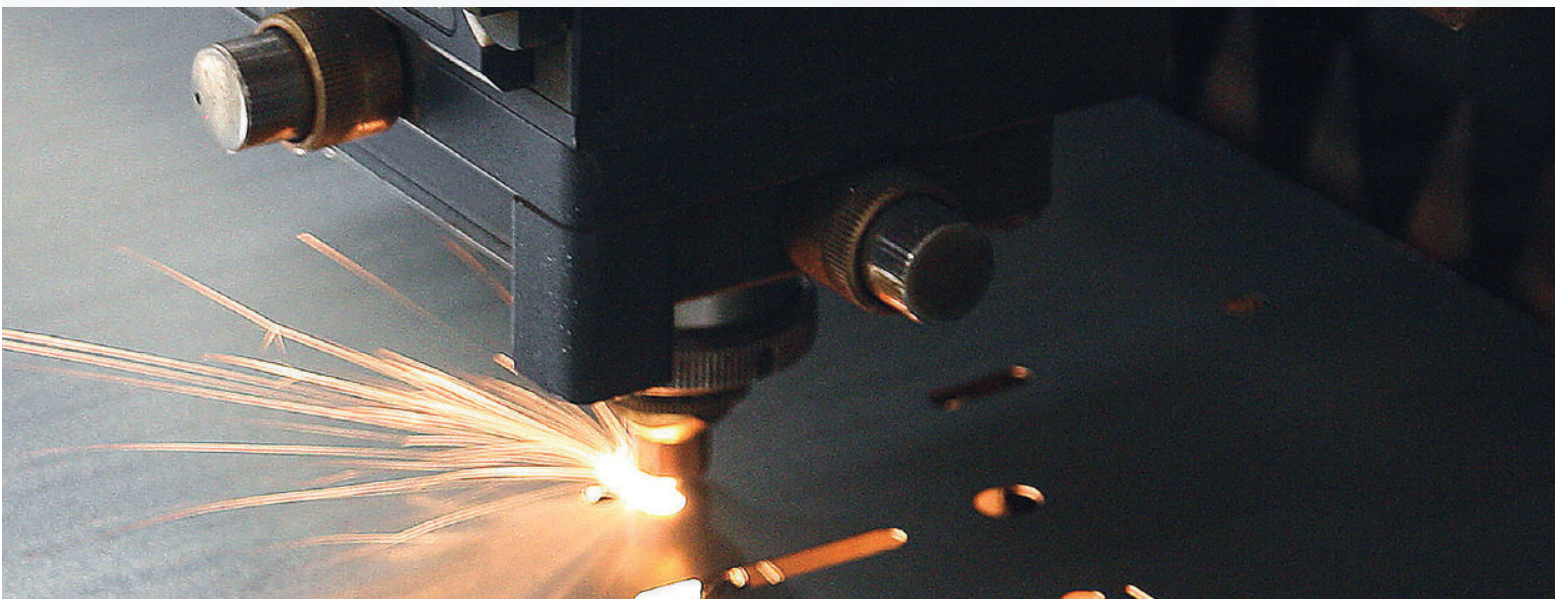
БАРУС ИНСТРУМЕНТ

Барус Инструмент специализируется на комплексном оснащении промышленных предприятий качественным инструментом, расходными материалами и современным оборудованием для обработки листового металла.

Широкий выбор оборудования позволяет закрыть любую потребность предприятий с целью модернизации станочного парка, расширения технологических возможностей или организации нового производства:

- Оптоволоконные лазерные станки по раскрою листового металла и резке труб.
- Станки для финишной подготовки поверхности заготовок: зачистка, полировка.
- Станки лазерной сварки и очистки поверхности.
- Координатно-пробивные прессы.
- Станки для запрессовки метизов.
- Листогибочные прессы.
- Гильотинные ножницы.





Многие промышленные предприятия при участии компании Барус Инструмент увеличили свои производственные возможности благодаря внедрению современных технологий и запуску нового оборудования в эксплуатацию, получили помощь в подборе и поставке инструмента.

Компания Барус Инструмент успешно внедряет на российских производствах:

- Автоматизацию подбора инструмента и управление промышленными ресурсами.
- Роботизированные ячейки на участках гибки листового металла.
- Автоматизированные склады хранения листового металла.
- Автоматизацию подачи листа в зону обработки.

Сервисная служба компании своевременно осуществляет ввод оборудования в эксплуатацию, гарантийный и постгарантийный ремонт, проводит инструктаж и обучение персонала заказчиков.

Собственная производственная база позволяет клиентам Барус Инструмент ознакомиться с предлагаемыми решениями до момента реализации проекта.

В данном каталоге представлена линейка оптоволоконных лазерных станков, производимых компанией HSG — один из наиболее известных и динамично развивающихся заводов на территории континентального Китая.

HSG LASER

Общая информация

Компания HSG Laser была основана в 2006 году.

В настоящее время включает в себя 4 завода, общая площадь которых составляет более 40 000 м². В производимую линейку компании входят не только различные системы для резки листового металла, но и решения в области лазерной роботизированной резки, многоосевых систем резки труб, автоматизированных линий точной сварки, а также решения созданные специально под клиента.

HSG производят 30+ различных видов оборудования, в том числе:

- Комбинированные станки для лазерной резки листового металла.
- Системы автоматизации производства и склада.
- Лазерные станки для резки листового металла.
- Лазерные сварочные аппараты.
- Лазерные труборезы.

Компания имеет:

13

представительств

30+

сервисных центров
по всему миру

4

производственных
площадки

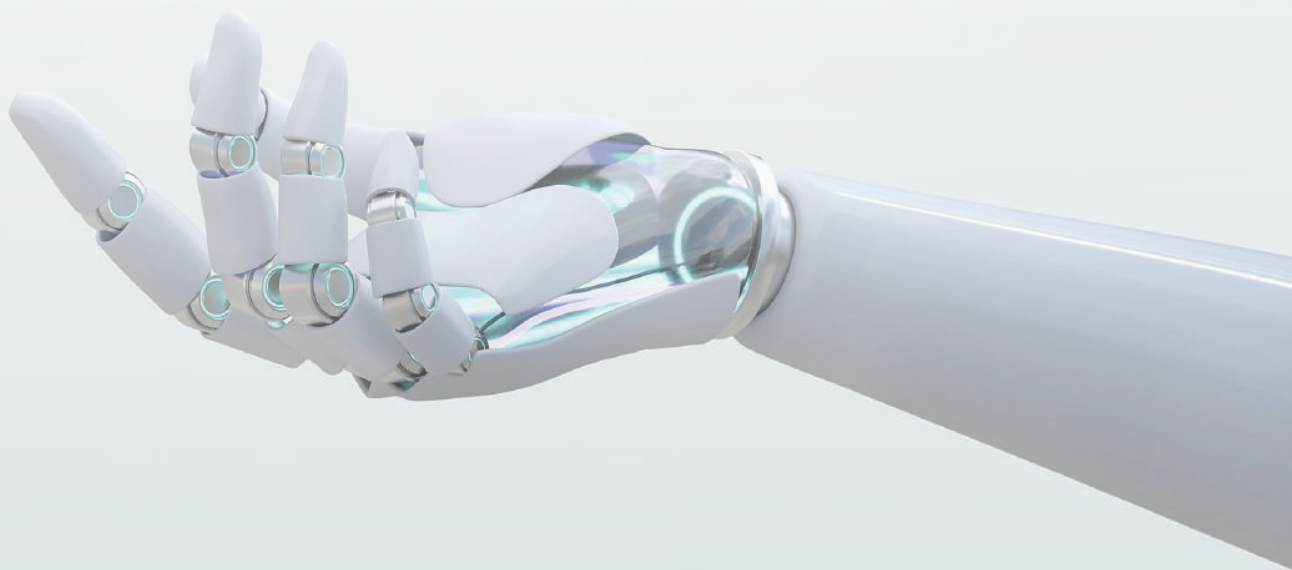


Научная деятельность

HSG имеет собственный научно-исследовательский центр. В его штате работает более двухсот научных специалистов, участвующих в разработке станков лазерной резки и специализированного программного обеспечения.

На сегодняшний день перечень собственных разработок включает в себя:

- Трех-, четырех-патронная пневматическая система захвата трубы.
- Лазерные головки с автофокусом, серии Р (Р10, Р20, Р30, Р40).
- Система цифровой синхронизации патронов.
- 3D режущая головка с пятью ЧПУ осями.
- ПО HSG-NEST для создания раскладок.
- ЧПУ HSG-X9000 для резки трубы.
- ЧПУ Alpha-T для резки листа.



成为全球金属成形领域受人尊重的企业 5

HSG
清
SEIKI

宏山激光

养
SUKE

Honli

Лазерные станки для резки листового металла

Технические характеристики

- ЧПУ собственной разработки Alpha T не зависит от зарубежных партнеров.
- Доступны 3D режущие оптические головки для резки листового металла под углом до 45°. (Такое решение позволяет одновременно производить резку листа и снимать фаски под сварку.)
- Линейные двигатели заменены серво-моторами. Скорость холостого перемещения увеличилась до 200 мм/мин, а ускорение до 2,5G.
- Возможна обработка листов с размерами до 24000*5000 мм и толщинами до 100 мм.
- Линейная точность резки составляет $\pm 0,005$ мм/м.
- Диапазон мощности 1,5-30 кВт.





ЧПУ Alpha T

- Встроенная программа автоматической раскладки деталей на листе металла.
- Активная система обхода препятствий и предотвращение столкновений.
- Мгновенное сканирование и резка заготовок с микросоединениями.
- Непрерывный мониторинг основных процессов во время работы.
- Создание единичной и серийной программы резки.
- Возможна дистанционная диагностика оборудования и поддержка оператора.
- Автоматический поиск края заготовки, автоматическое позиционирование.
- Быстрая и стабильная передача данных только по сетевому кабелю.
- Интуитивно понятный интерфейс, простое и удобное управление.
- Поддержка нескольких типов файлов DXF, DWG, PLT, NC-код.
- Благодаря автоматической раскладке деталей повышается эффективность на 20% и сокращает расход материала на 9.5%.
- Сопоставление более 2000 параметров обработки.
- Интеллектуальный набор текста.



Легкий в освоении
интерфейс



Регулярные напоминания
о необходимости обслуживания
станка



Активная система
предотвращения
столкновений



Мониторинг состояния ключевых
элементов станка в реальном
времени



Режущие головки с автофокусом



Часто применяемые серии режущих голов:

1. NC 30 Klinge - 3 кВт 2. P06 - 6 кВт

P10

Высокомощная
10-15 кВт

- Толщина реза до 50 мм.
- Используется специальная оптика, рассчитанная на работу с большой мощностью.
- Полностью герметичный корпус, для предотвращения утечек газа при работе с повышенным давлением.
- Стабильный постоянный контроль фокусировки луча.
- Постоянный мониторинг температуры и давления в системе.

P20

Сверхвысокомощная
20 кВт

- Толщина реза до 80 мм.
- Антибликовое покрытие.
- Активная система охлаждения.
- Повышенная пропускная способность оптического тракта.

P30

Сверхвысокомощная
30 кВт

- Толщина реза до 100 мм.
- Антибликовое покрытие и большое фокусное расстояние.
- Ректификация газа.
- Рассчитана на работу в сложных условиях.

P40

Сверхвысокомощная
40 кВт

- Толщина реза до 300 мм.
- Изменяемое сечение луча и большое фокусное расстояние.
- Термостойкая оптика.
- Модуль контроля врезки.

3D режущая головка с 5 управляемыми осями

- Снижает количество операций и значительно улучшает качество фасок.
- Резка детали и формирование V, X и Y-образных стыков происходит за одну технологическую операцию.
- Может резать под углом до 45°.



Двойной поворотный рабочий стол

- Основание стола сваривается из углеродистой стали.
- Держатели заготовок могут быть изготовлены по индивидуальному заказу, для соответствия форме деталей.
- Значительно сокращает время переналадки.
- Приводится в движение сервомотором.



Масса заготовки до 400кг
на каждый стол



Вращается на 180°



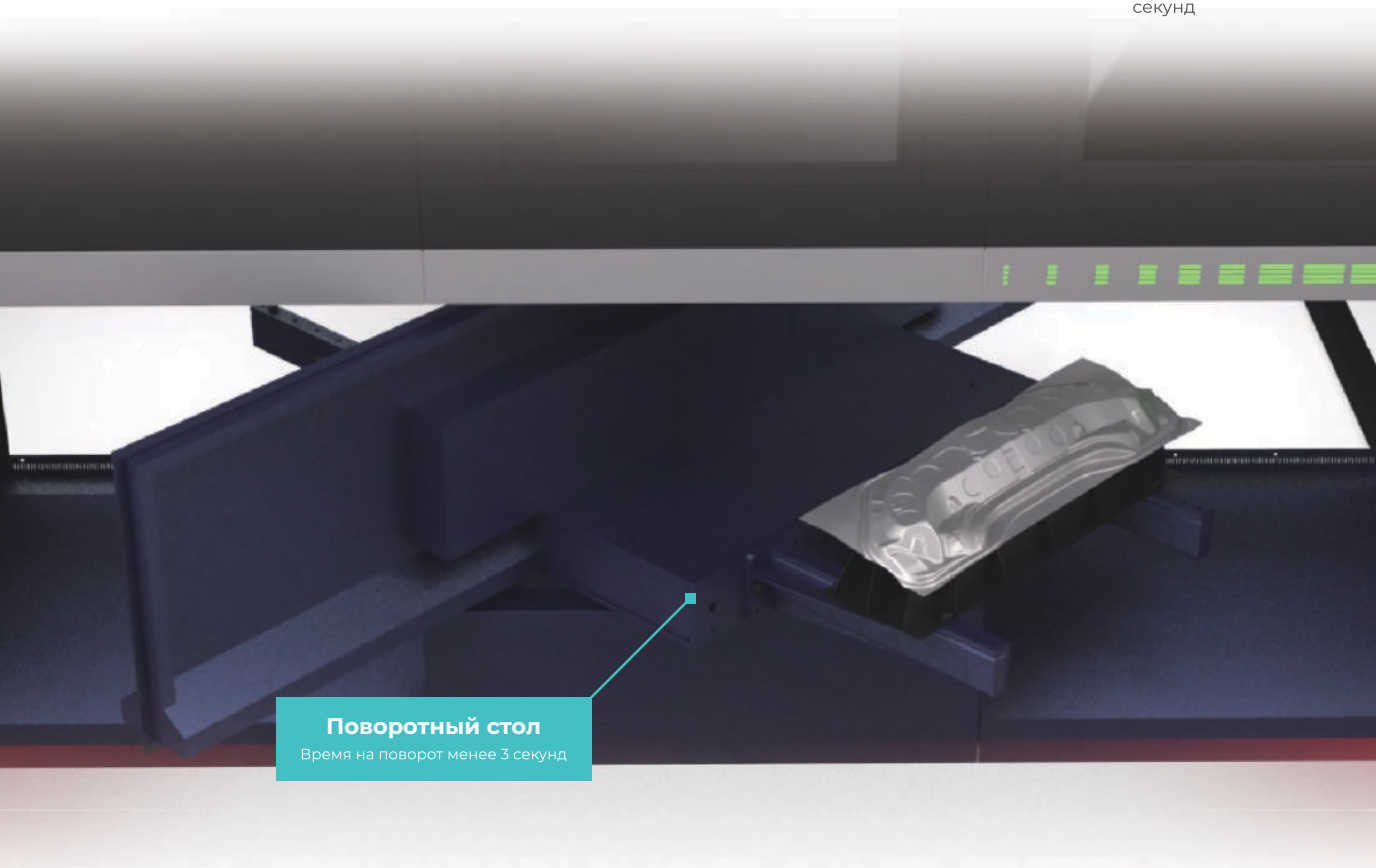
Время на поворот
менее 3 секунд



Максимальная дли-
на детали 4000 мм



Точность позициони-
рования +/-15 угловых
секунд

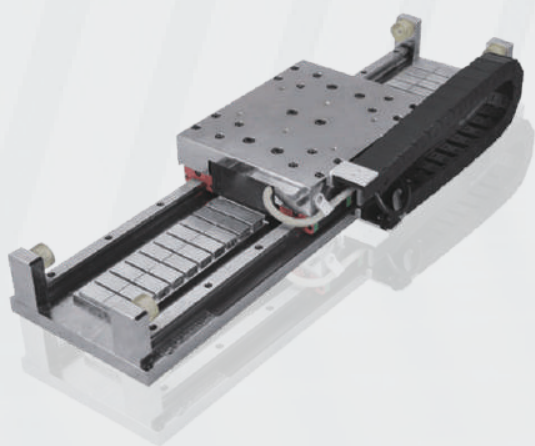


Поворотный стол

Время на поворот менее 3 секунд

Линейный привод

- Более точный и стабильный так как не имеет погрешности в шаге ходового винта и накопленной погрешности по всей длине перемещения.
- В конструкции отсутствуют изнашиваемые элементы привода, такие как подшипники, шкивы, ремни, ходовые винты и пр.



Линейный двигатель

- КПД линейных двигателей достигает 96%.
- Скорость холостого хода 200 м/мин.
- Точный контроль положения на любой скорости.
- Ускорение 2-2,5G.

Серводвигатель

- Склонен к низкочастотным вибрациям на низких скоростях.
- Скорость холостого хода 140 м/мин.
- Часть электроэнергии тратится при трансформации.
- Ускорение 1,5G.

Экологичная резка

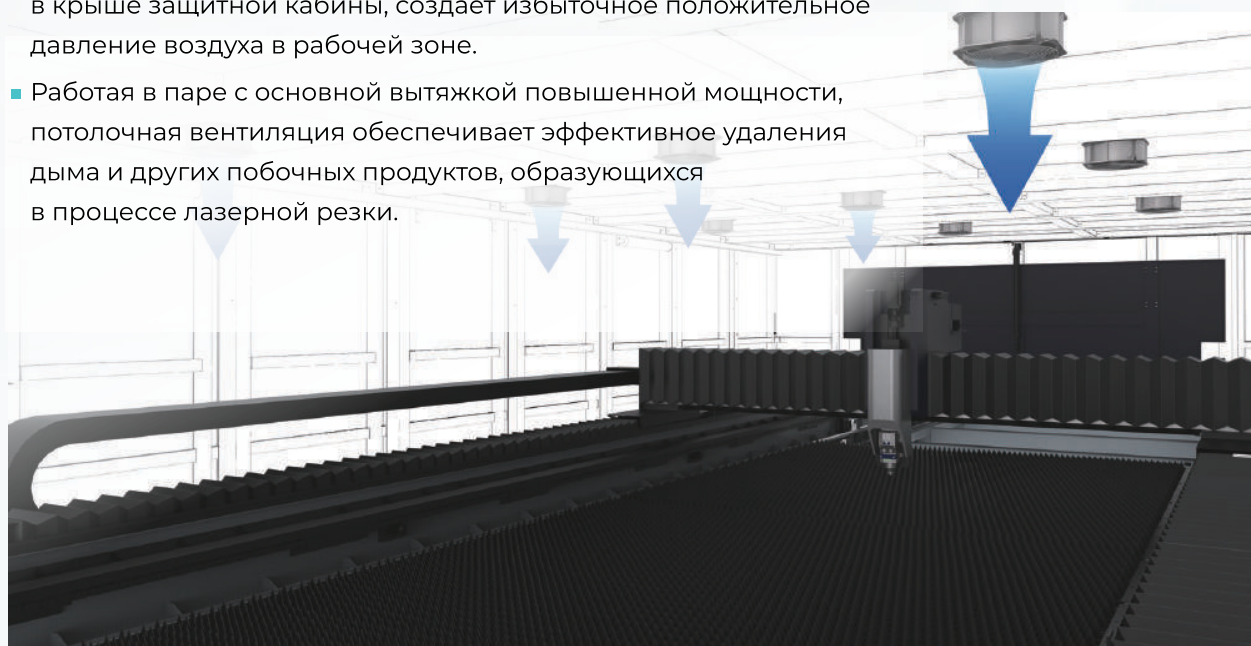
Секционная вентиляция

- Для повышения КПД зона вытяжки разделена на две части.
- Потоки воздуха контролируются обратными клапанами.
- С обеих сторон предусмотрены увеличенные выходы вентиляции, размером 300*300 мм.



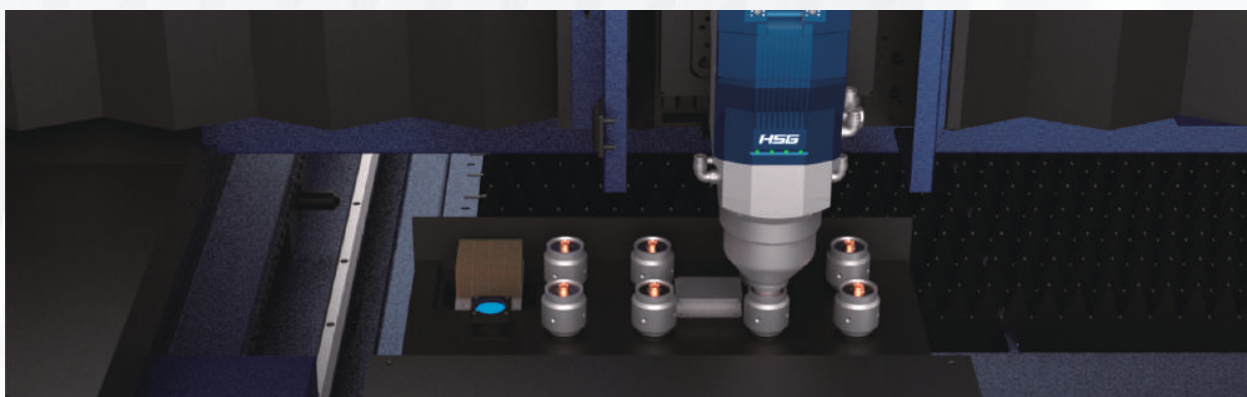
Избыточное давление в камере рабочей зоны

- Система, состоящая из нескольких вентиляторов, расположенных в крыше защитной кабины, создает избыточное положительное давление воздуха в рабочей зоне.
- Работая в паре с основной вытяжкой повышенной мощности, потолочная вентиляция обеспечивает эффективное удаление дыма и других побочных продуктов, образующихся в процессе лазерной резки.



Автоматическая смена и чистка сопел

- Не требует вмешательства оператора при переналадке.
- Не только автоматически меняет, но и калибрует сопла.
- Смена сопел осуществляется одним нажатием кнопки.
- Сопла очищаются от грата автоматически.



Сканер штрихкодов

- Автоматически выбирает нужную программу после сканирования QR кода.
- Ускоряет процесс переналадки станка.



Оптический контроль зоны резки

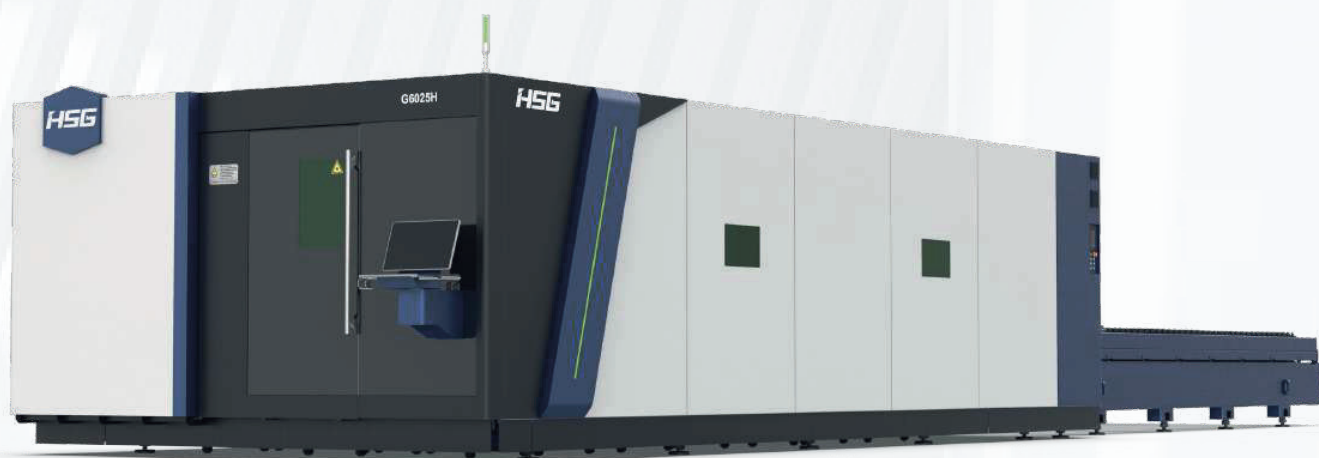
- Для определения краев обработанного листа применяются промышленные цифровые камеры высокого разрешения.
- Станок автоматически определяет остатки листа, которые можно использовать повторно. Таким образом снижается себестоимость производства, за счет экономии сырья.



Лазерные станки для резки листового металла

GH

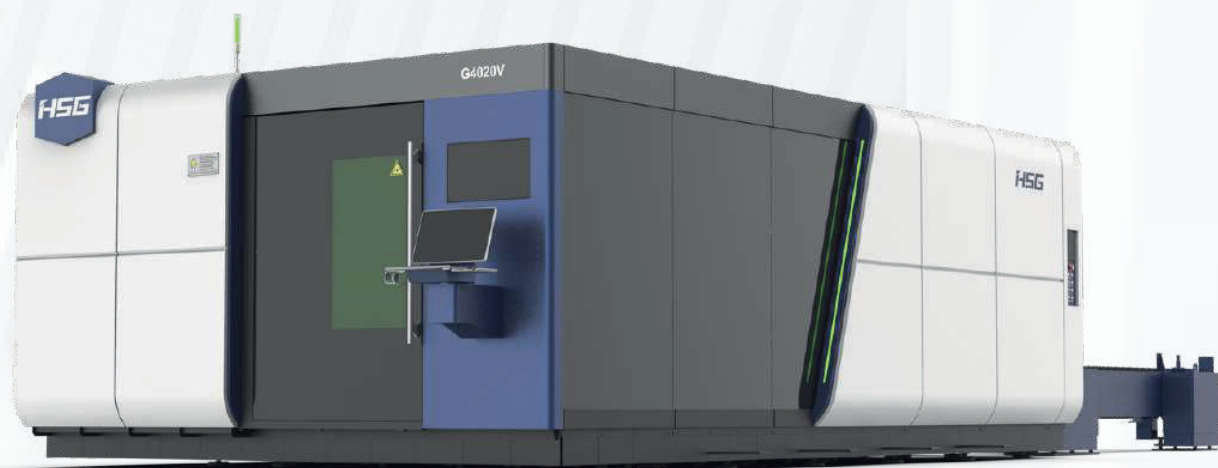
Высокоскоростной волоконный лазер



Технические параметры	G3015H	G4020H	G6025H	G8025H	G12025H
Мощность	3-30 кВт	3-30 кВт	6-30 кВт	12-30 кВт	12-30 кВт
X/Y точность позиционирования	±0.03mm/m	±0.03mm/m	±0.03mm/m	±0.03mm/m	±0.03mm/m
X/Y повторяемость позиционирования	±0.02mm	±0.03mm	±0.03mm	±0.03mm	±0.03mm
Макс скорость холостого хода	200m/min	200m/min	200m/min	200m/min	200m/min
Макс ускорение	4G	2.8G	2.8G	2.8G	2.8G
Макс нагрузка на стол	3-6KW 885kg 12-20KW 1400kg 30kw 2150kg	3-6KW 1570kg 12-20KW 2500kg 30kw 3150kg	3-6KW 2950kg 12-20KW 4800kg 30kw 5900kg	12-20kw 6300kg 30kw 7850kg	12-20KW 9500kg 30KW 12000kg
Габариты	9843×2380×2600mm	11450×3620×2480mm	16250×4150×2480mm	20700×4150×2480mm	29375×4150×2480mm

GV

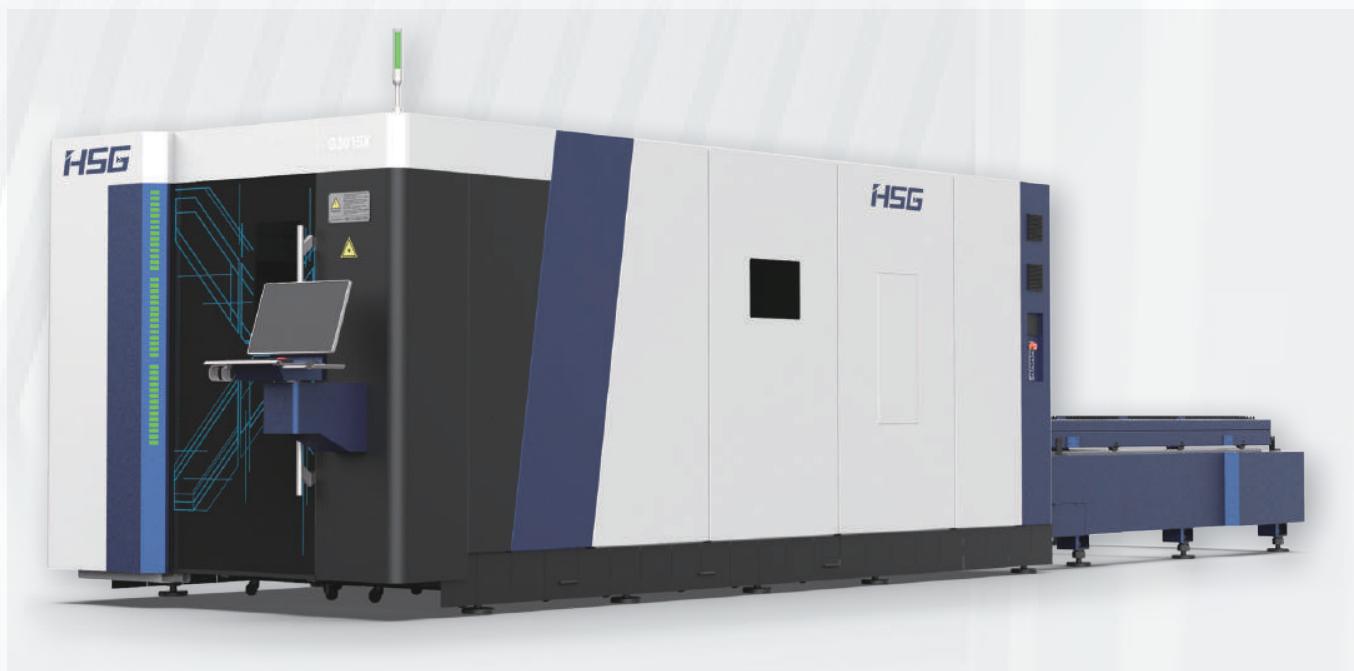
Сверхскоростной высокоточный волоконный лазер



Технические параметры	GV
Зона обработки	4060*2040мм
Ход по оси X	4064мм
Ход по оси Y	2040мм
Ход по оси Z	150мм
Мощность	3-30 кВт
Точность позиционирования по X/Y-осям	±0,01мм
Повторяемость позиционирования по X/Y-осям	±0,01мм
Максимальное ускорение	6G
Максимальная скорость перемещения	300м/мин
Максимальная нагрузка на стол	5000 кг
Напряжение питания	380В
Габаритные размеры (Д*Ш*В)	12400*4430*2865

GX

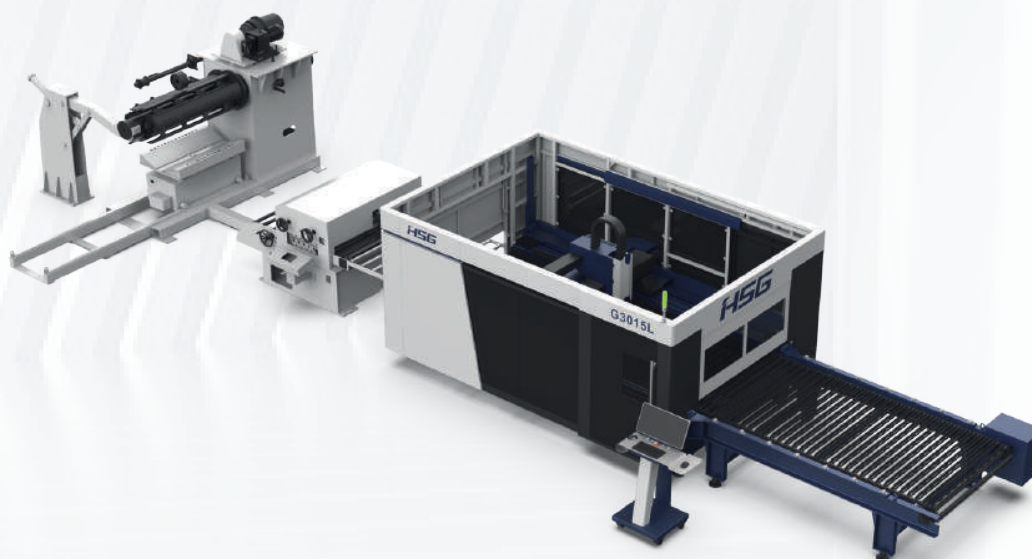
Лазер с двумя сменными столами



Технические параметры	GX			GX-M
Мощность	3-20 кВт	3-20 кВт	3-20 кВт	12-30 кВт
Рабочее поле	3000*1500 мм	4000*2000 мм	6000*2500 мм	12000*2500 мм
Точность по осям X/Y	±0.03 мм/м	±0.03 мм/м	±0.03 мм/м	±0.03 мм/м
Повторяемость по осям X/Y	±0.03 мм	±0.03 мм	±0.03 мм	±0.03 мм
Ускорение	1.5G	1.5G	1.5G	1.5G
Скорость позиционирования	140 м/мин	140 м/мин	120 м/мин	120 м/мин
Максимальная масса детали	3-6KW 885kg 12-20KW 1400kg	3-6KW 1570kg 12-20KW 2500kg	3-6KW 2950kg 12-20KW 4800kg	12-20KW 9500kg 30KW 12000kg
Габариты (Д*Ш*В)	9380×2260 ×2250mm	11650×3550 ×2480mm	16250×4150 ×2480mm	29375×4150 ×2480mm

GLA

Комбинированная установка для размотки, правки и конвейерной лазерной резки рулонной стали



Технические параметры	G3015LA30	G4015LA40	G6020LA60
Зона обработки	3000*1500 мм		
Мощность	1500-6000 Вт		
Точность позиционирования по X/Y сям	±0,03 мм		
Повторяемость позиционирования по X/Y осям	±0,03 мм		
Максимальное ускорение	1,5G		
Максимальная скорость перемещения	140м/мин		
Максимальная масса рулона	8000 кг		
Ширина рулона	300-1500 мм		
Толщина х/к стали	0,5-2 мм		
Толщина нерж стали	0,5-1,5 мм		
Внутренний диаметр рулона	470-530 мм		
Внешний диаметр рулона	≤1500 мм		
Напряжение питания	380В		

GF

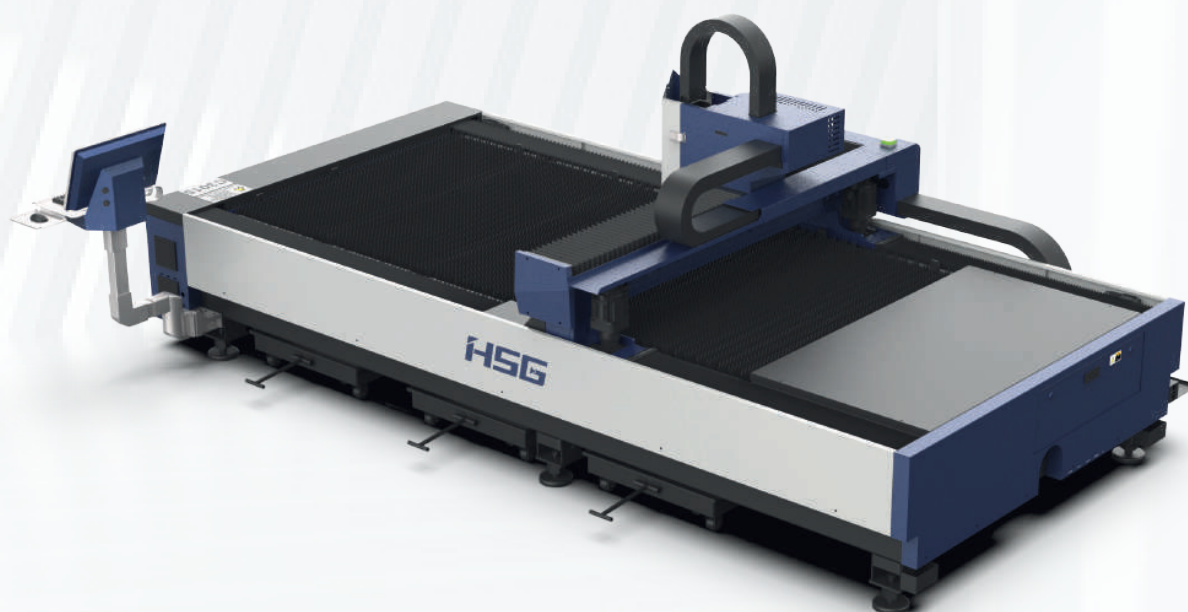
Высокомощный лазерный станок для резки листового металла



Технические параметры	GF
Зона обработки	12100*2500 мм
Ход по оси X	12100 мм
Ход по оси Y	2500 мм
Ход по оси Z	200 мм
Мощность	12000-30000 Вт
Точность позиционирования по X/Y осям	±0,05 мм
Повторяемость позиционирования по X/Y осям	±0,05 мм
Максимальное ускорение	0,5 G
Максимальная скорость перемещения	80м/мин
Масса	6500 кг
Напряжение питания	80 В
Габаритные размеры (Д*Ш*В)	15450*4660*2200

С

Компактный лазер для резки листового металла



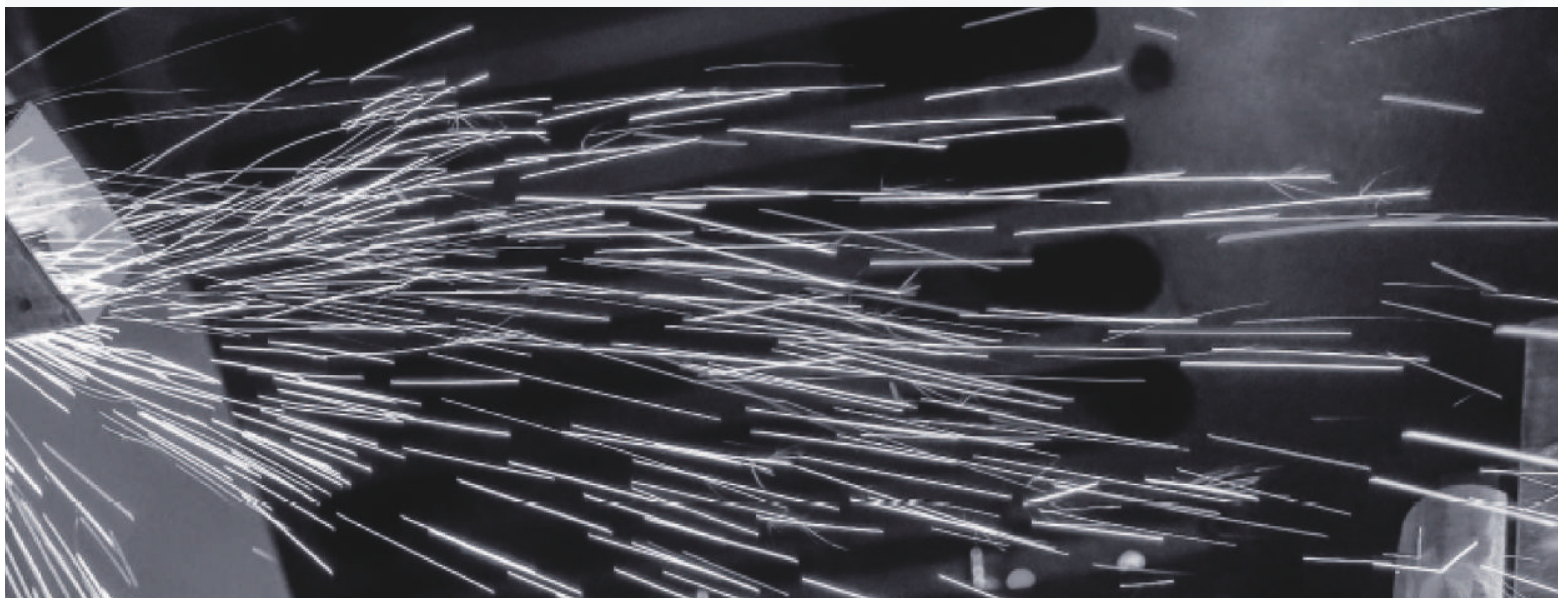
Технические параметры	C3015	C4020	C6025	C12025	C14030
Мощность	1,5-6 кВт	1,5-6 кВт	1,5-6 кВт	12-30 кВт	12-30 кВт
X/Y точность позиционирования	±0.05mm/m	±0.05mm/m	±0.05mm/m	±0.05mm/m	±0.05mm/m
X/Y повторяемость позиционирования	±0.03mm	±0.03mm	±0.03mm	±0.05mm	±0.05mm
Макс скорость холостого хода	120m/min	120m/min	100m/min	120m/min	120m/min
Макс ускорение	1.5G	1.0G	1.0G	1.5G	1.5G
Макс нагрузка на стол	600kg (≤3KW) ; 800kg (6KW)	1200kg (≤3KW) ; 1500kg (6KW)	2600kg	11000KG	17000kg
Габариты	4800×2500×1650mm	6500×3150×2000mm	8900×3650×2000mm	15700×3800 ×2200mm	17500×4450 ×2200mm

Комбинированные станки для резки листа и трубы

Один станок с двумя функциями

- Максимальная толщина реза углеродистой стали 70 мм, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов 100 мм, бронзы 30 мм, меди 20 мм. Диаметр трубы до 325 мм.
- Доступны 2 модели мощностью от 1,5 до 6 кВт.
- Может резать листовой металл и трубу.





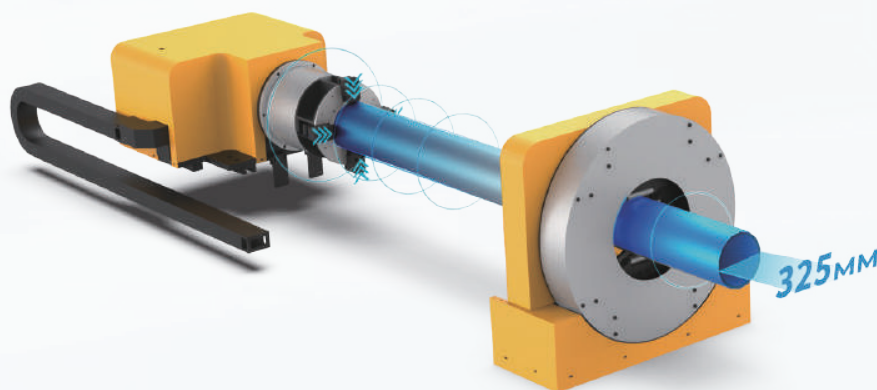
Система ЧПУ ALPHA A

- Позволяет наблюдать и контролировать 2000+ различных параметров станка и программ.
 - Может работать со следующими форматами файлов: DXF, DWG, PLT, NC code.
 - Интерфейс быстро и легко осваивается даже людьми без опыта.
 - Разработано компанией HSG.
-
- Напоминания о необходимости проведения ТО.
 - Активная система избежания столкновений.
 - Онлайн мониторинг основных параметров.
 - Единичный и серийный режимы работы.
 - Автоматическая расстановка перемычек.
 - Легкий в освоении интерфейс.



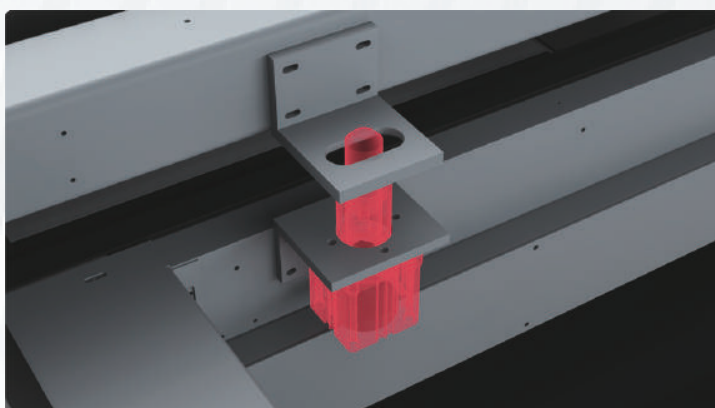
Увеличенные до 325 мм пневматические патроны, рассчитанные на повышенную нагрузку

- Патроном можно управлять с помощью дистанционного беспроводного пульта.
- Можно обрабатывать трубы круглого сечения, Ø20-325 мм, квадратного сечения 20*20-230*230 мм, двутавры, уголки. Максимальная масса трубы - 200 кг.
- Для предотвращения провисания трубы во время обработки предусмотрены пневматические поддержки между патронами.
- Для центровки и зажима трубы достаточного нажатия одной кнопки.
- Тяжелая труба не смещается относительно патрона, во время работы, за счет равномерного высокого давления на кулачках.

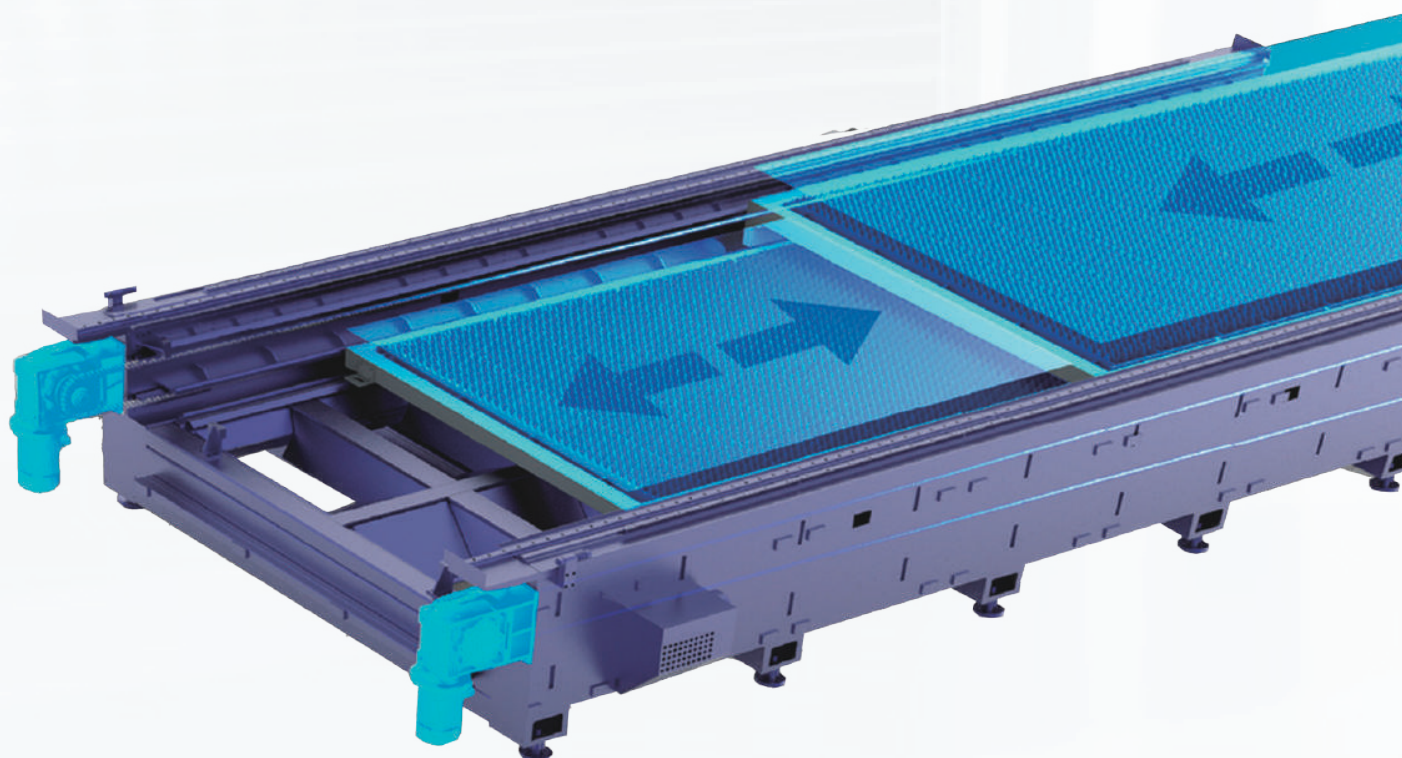


Двойной сменный рабочий стол

- Крупноформатные сменные столы приводятся в действие двумя независимыми электрическими двигателями.
- Положение стола обеспечивается с точностью $\pm 0,5$ мм, за счет работы автоматических конических штифтов.
- В конструкции применены приводные цепи 16А.

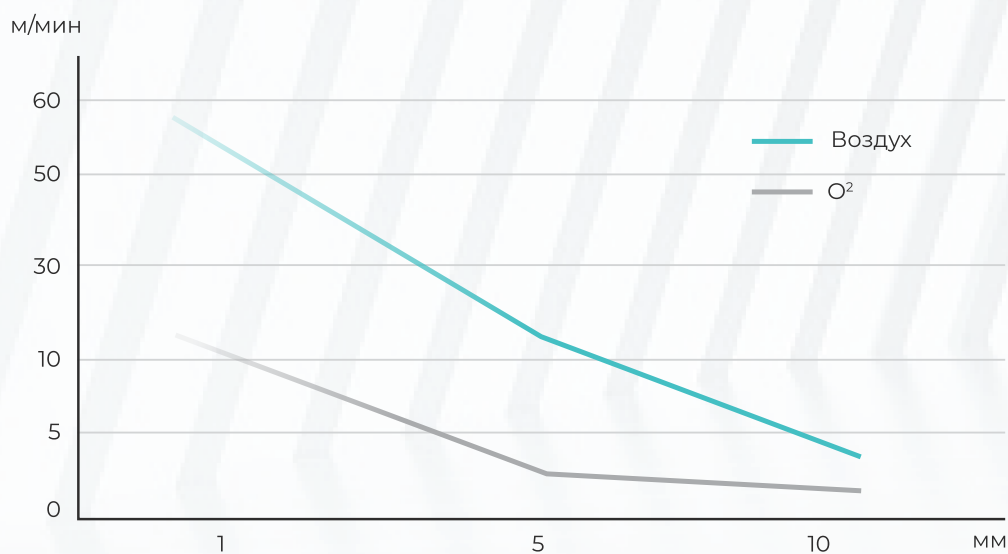


Конический штифт, фиксирующий рабочий стол

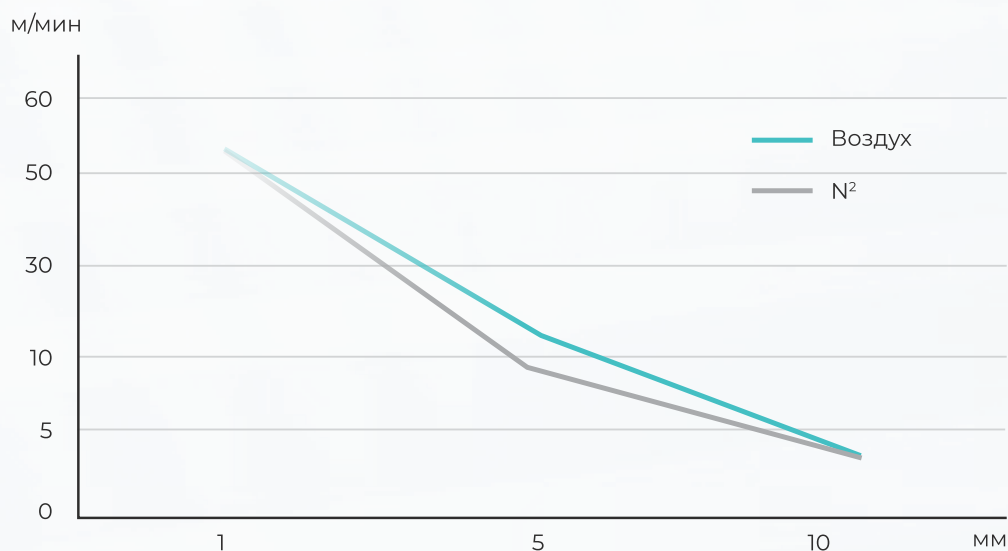


Резка в воздушной среде с низким рабочим давлением

- Не требуется приобретать дополнительные сопутствующие газы.
 - Резка с низким давлением воздуха требует меньше электроэнергии.
- Такой режим можно использовать на станках мощностью от 6 кВт.



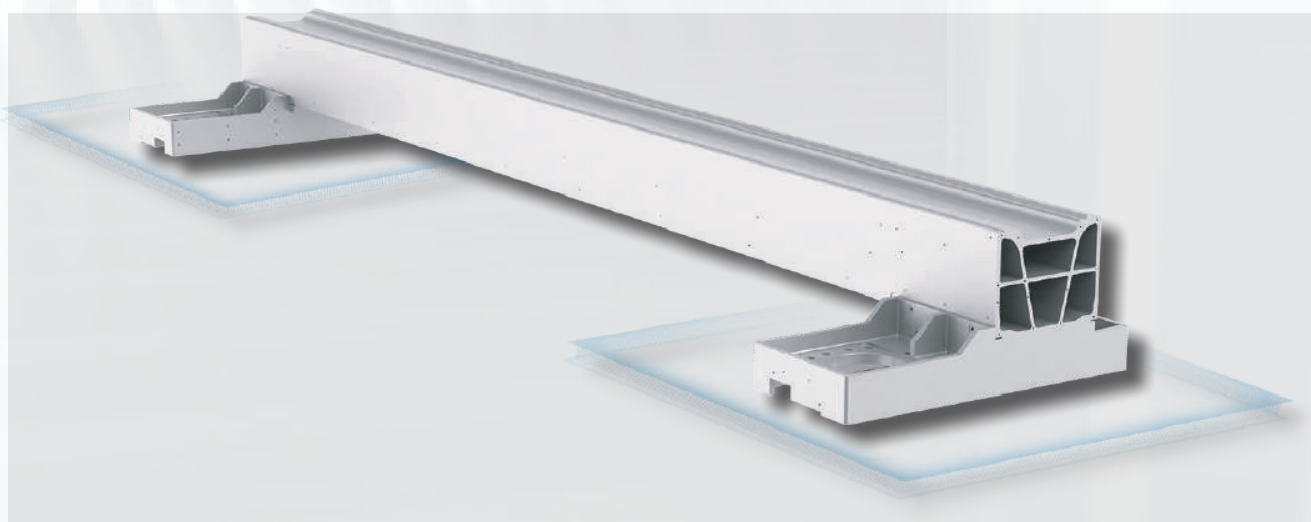
Зависимость скорости резки от толщины углеродистой стали при мощности 12 кВт



Зависимость скорости резки от толщины нержавеющей стали при мощности 12 кВт

Портал изготавливается методом экструзионного формования

- Легкая конструкция
- Однородная структура
- Точная геометрия
- Высокая прочность
- Для придания дополнительной жесткости
полость портала заполнена перегородками-сотами

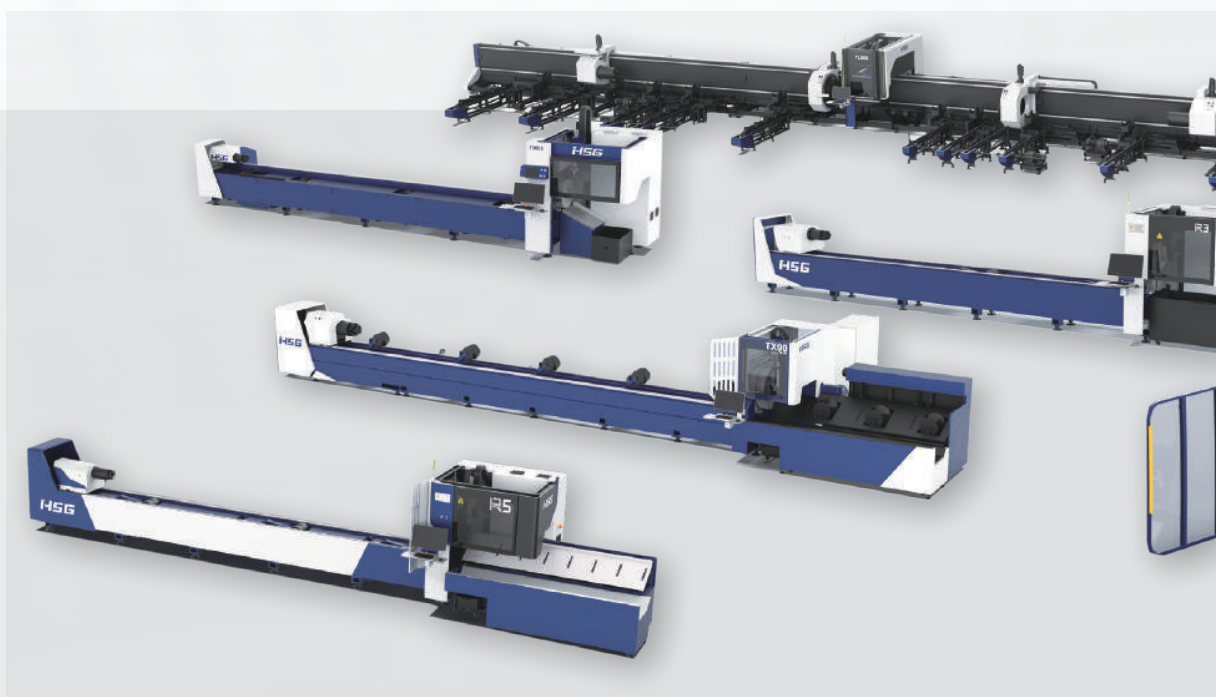


Комбинированные станки для резки листа и трубы

Лазерные станки для резки трубы

Линейка оборудования включает в себя:

- Станки с двумя (остаток 50 мм), тремя (R7024, R9035, R12035) и четырьмя патронами (серия TL).
- Модели для резки труб диаметром от 10 до 500 мм.



G3015XE IV - 22EQ

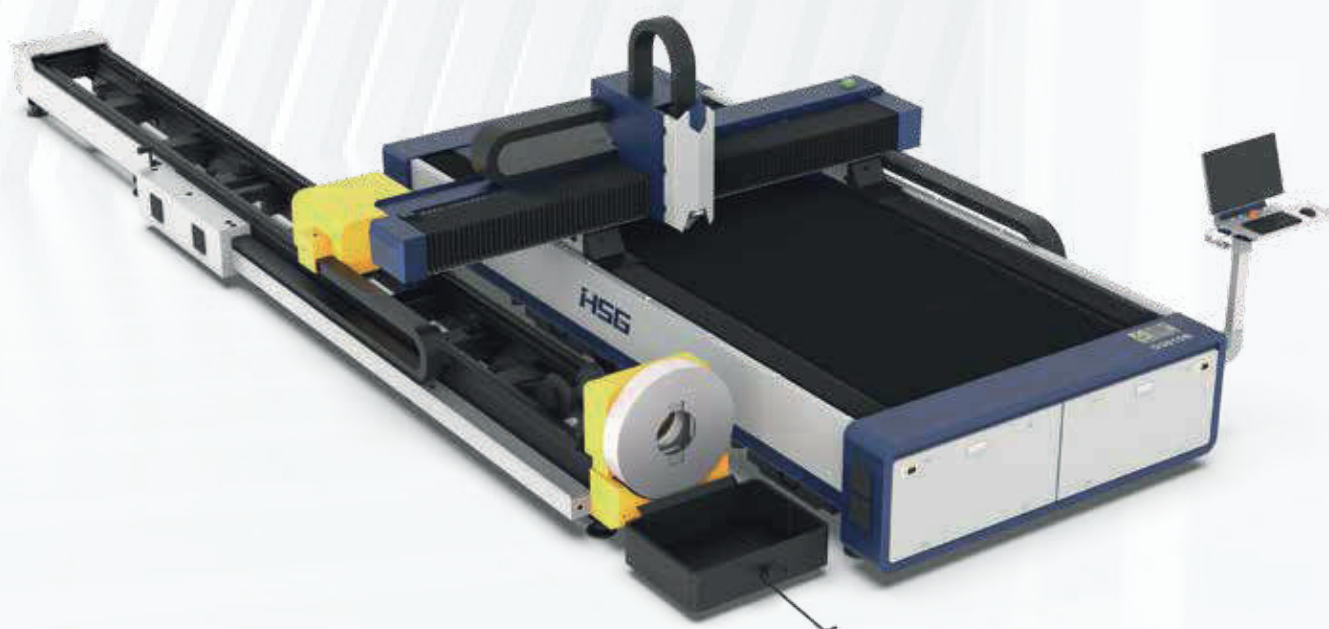
Комбинированная установка
для резки листового металла и труб



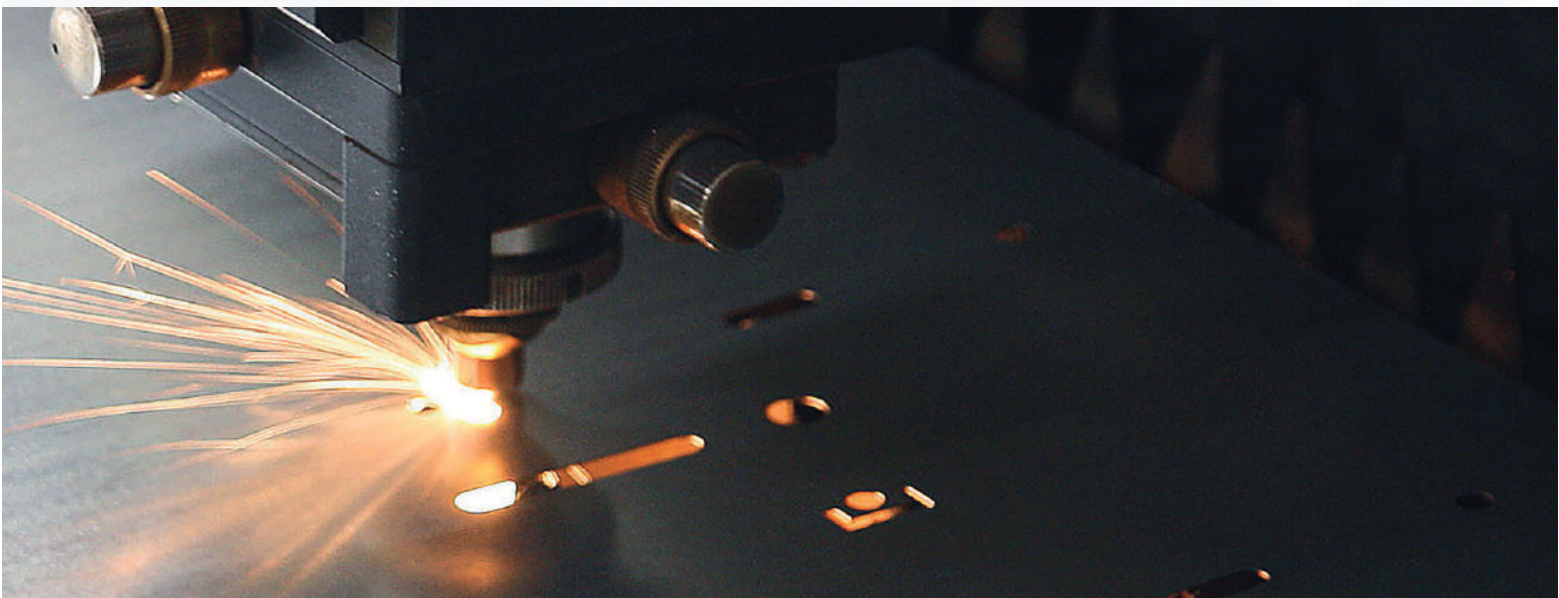
Технические параметры	G3015XE IV - 22EQ
Зона обработки	3000x1500 мм
Ход по оси X	1525 мм
Ход по оси Y	3048 мм
Ход по оси Z	270 мм
Мощность	1500-6000 Вт
Точность позиционирования по X/Y сям	±0,03 мм
Повторяемость позиционирования по X/Y осям	±0,03 мм
Максимальное ускорение	0,5G
Максимальная скорость перемещения	60м/мин
Максимальная масса трубы	100 кг
Диаметр трубы	20-210 мм
Длина трубы	1000-6000 мм
Макс нагрузка на рабочий стол	800 кг
Масса	7500 кг
Габариты	9200x3500x2200 мм

G3015B III - 22EQ

Трубная интегрированная машина
с одиночной платформой



Технические параметры	G3015B III - 22EQ
Мощность	1500-6000 Вт
Точность позиционирования	±0.03 мм/м
Диаметр обработки круглой трубы	Φ20-Φ210 мм
Диаметр обработки квадратной трубы	20*20-150*150 мм
Ускорение	0,5 G
Скорость позиционирования	60 м/мин

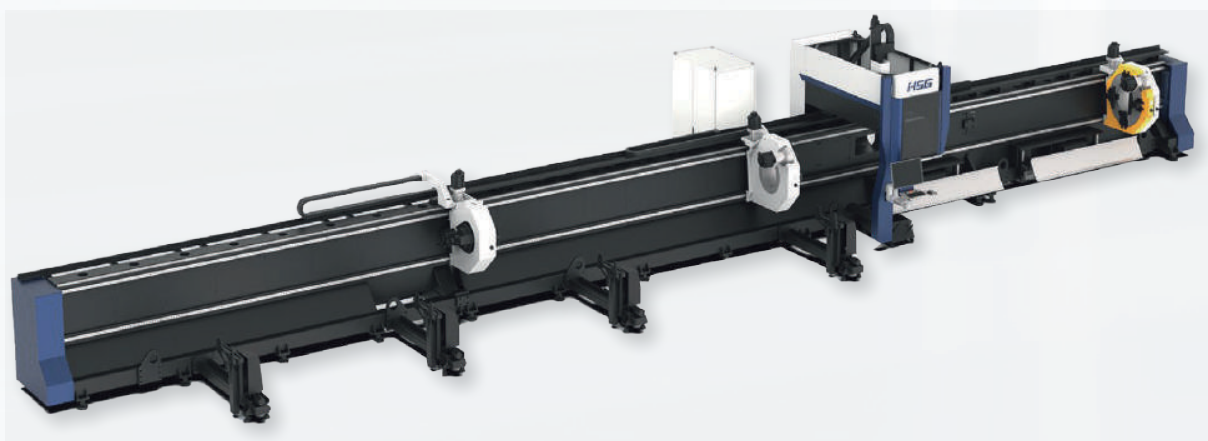
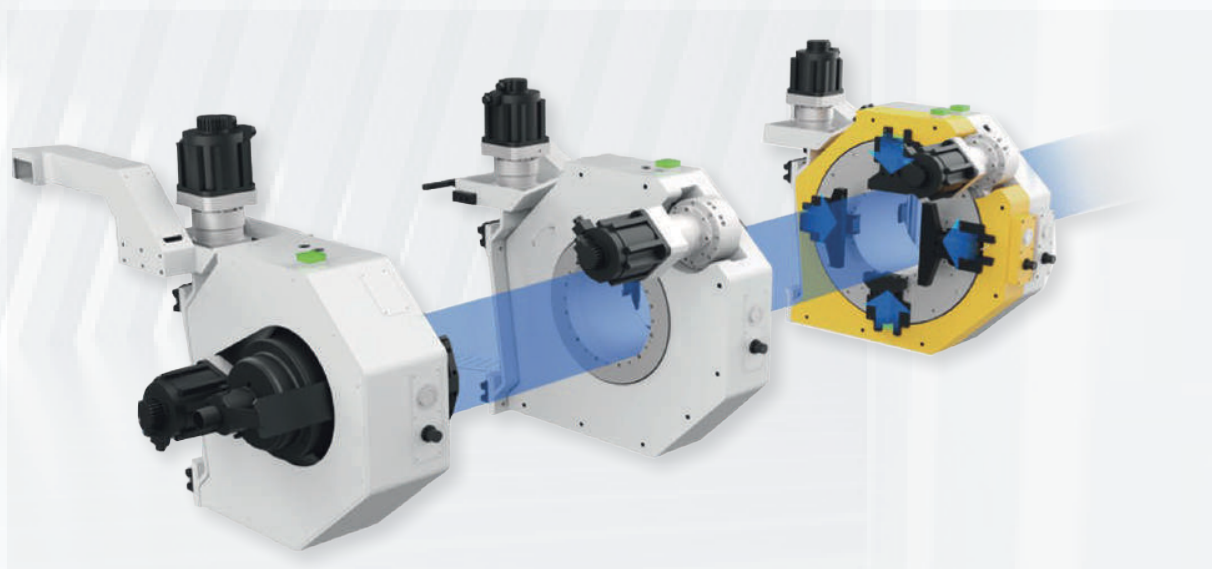


- Максимальная масса трубы 50-1500 кг, внутренний диаметр патрона до 500 мм, максимальная длина трубы 12000 мм.
- Возможно исполнение с наклонной режущей головкой, для резки под углом до 45° и для обработки различных профилей.



Патроны

- Изгиб трубы может быть автоматически устранен, при необходимости.
- Возможна работа с тяжелыми (500 кг+) и очень тяжелыми (1500 кг) трубами.
- Доступны системы с тремя, четырьмя патронами и система 2в1, когда патроны 3 и 4 синхронизированы электронно.



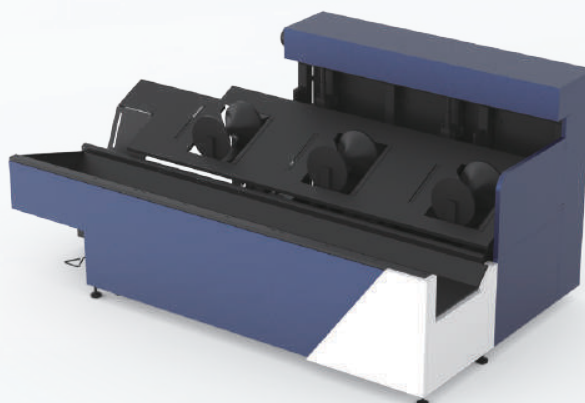
3D режущая головка с пятью управляемыми осями

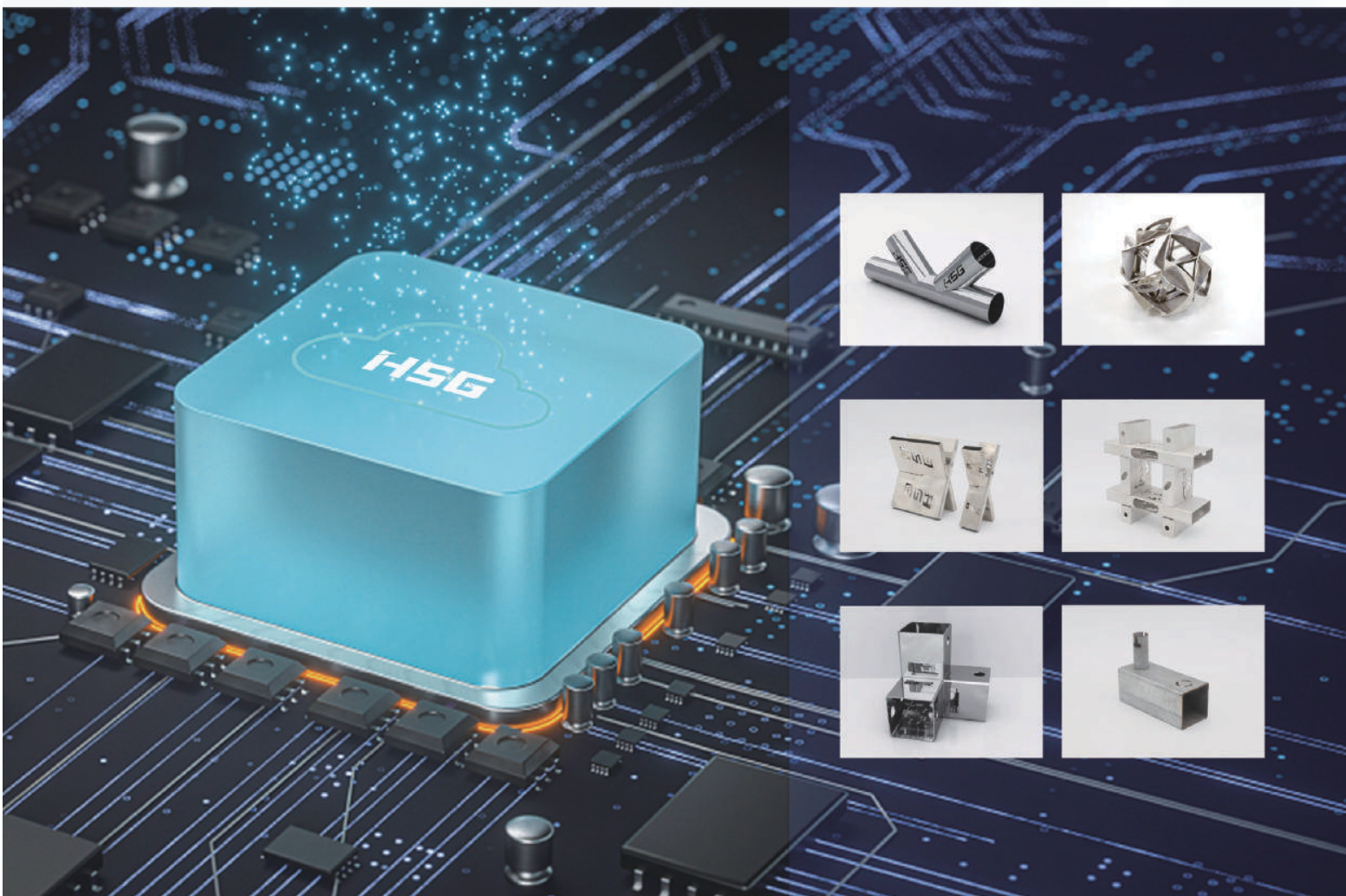
- Режущая головка HSG 3D комплектуется специальным ПО для написания программ HSG-X9500/9800.
- Позволяет вести раскрой с одновременной подготовкой кромки под сварку.
- Режет с наклоном до 45°.



Устройства для автоматической загрузки и выгрузки

- Доступны полностью автоматический и полу-автоматический варианты исполнения.
- Осуществляют загрузку и выгрузку труб по одной штуке или пачкой.
- Подходят для труб массой от 50 до 1500 кг.





Библиотека режимов резки трубы

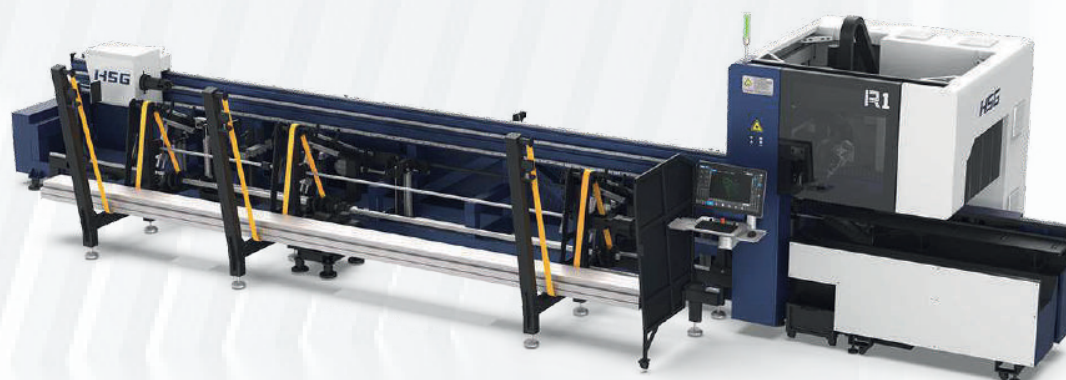
100 предустановленных типов резки краев трубы для последующей сварки:

- Соединения труб квадратного сечения типа «папа-мама»
- Круглых труб под прямым углом
- Тройников из круглой трубы
- Шестигранных труб под углом 45°
- Вырезание сквозных отверстий
- Уголков и П-образных профилей

Лазерные станки для резки труб

R1

Высокоскоростной лазерный труборез
для труб диаметром от 6 мм



Технические параметры	R1
Диаметр круглой трубы	6-120 мм
Стороны квадратной трубы	6-85 мм
Диагональ прямоугольной трубы	≤120 мм
Необрабатываемый остаток трубы	≥50 мм
Максимальная скорость подачи	150м/мин
Предельное ускорение подачи	1.5G
Точность позиционирования	±0,05 мм
Повторяемость позиционирования	±0,03 мм/м
Ход по оси X	7100 мм
Ход по оси Y	310 мм
Ход по оси Z	400 мм
Масса, без учета автоподачи	3300 кг
Масса с автоподачей	4300 кг
Диапазон размеров обрабатываемой трубы	1000-6500 мм
Максимальная масса обрабатываемой трубы	50 кг
Габариты, без учета полу-автоподачи	9700*2750*2820 мм
Габариты с полу-автоподачей	9700*3260*2820 мм

R3 II

Лазерный труборез



Технические параметры	R3 II
Диаметр круглой трубы	20-219 мм
Стороны квадратной трубы	20-150 мм
Диагональ прямоугольной трубы	≤219 мм
Необрабатываемый остаток трубы	≥85 мм
Максимальная скорость подачи	90м/мин
Предельное ускорение подачи	0.8G
Точность позиционирования	±0,05 мм
Повторяемость позиционирования	±0,03мм/м
Ход по оси X	7300 мм
Ход по оси Y	390 мм
Ход по оси Z	360 мм
Масса, без учета автоподачи	6000 кг
Масса с автоподачей	8700 кг
Диапазон размеров обрабатываемой трубы	1000-6500 мм
Максимальная масса обрабатываемой трубы	150 кг
Габариты, без учета полу-автоподачи	10000*2260*2350 мм
Габариты с полу-автоподачей	10160*4600*2350 мм

R3 PLUS II

Лазерный труборез



Технические параметры	R3 PLUS II
Диаметр круглой трубы	20-325 мм
Стороны квадратной трубы	20-230 мм
Диагональ прямоугольной трубы	≤325 мм
Необрабатываемый остаток трубы	≥85 мм
Максимальная скорость подачи	90м/мин
Предельное ускорение подачи	0.8G
Точность позиционирования	±0,05 мм
Повторяемость позиционирования	±0,03 мм/м
Ход по оси X	7300 мм
Ход по оси Y	390 мм
Ход по оси Z	360 мм
Масса, без учета автоподачи	6000 кг
Масса с автоподачей	8700 кг
Диапазон длины обрабатываемой трубы	1000-6500 мм
Максимальная масса обрабатываемой трубы	200 кг
Габариты, без учета полу-автоподачи	10000*2260*2350 мм
Габариты с полу-автоподачей	10160*4600*2350 мм

T2

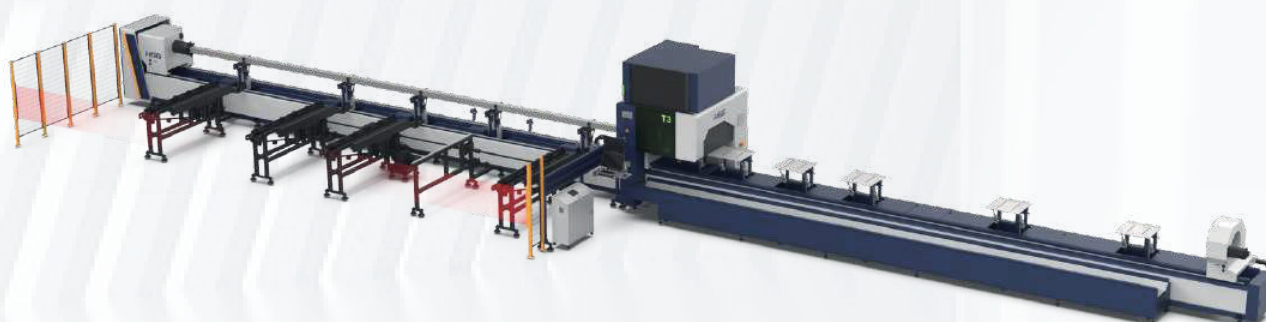
Высокоточный лазерный труборез



Технические параметры	T2
Диаметр круглой трубы	20-240 мм
Стороны квадратной трубы	20-240 мм
Диагональ прямоугольной трубы	≤330 мм
Необрабатываемый остаток трубы	≥0 мм
Максимальная скорость подачи	100м/мин
Предельное ускорение подачи	1G
Точность позиционирования	±0,03 мм
Повторяемость позиционирования	±0,03мм/м
Ход по оси X	7200 мм
Ход по оси Y	650 мм
Ход по оси Z	400 мм
Масса, без учета автоподачи	8300 кг
Масса с автоподачей	11000 кг
Диапазон размеров обрабатываемой трубы	1000-7000 мм
Максимальная масса обрабатываемой трубы	300 кг
Габариты, без учета полу-автоподачи	16950*3700*2900 мм
Габариты с автоподачей	16950*5630*3000 мм

T3

Высокоточный лазерный труборез



Технические параметры	T3
Диаметр круглой трубы	20-350 мм
Стороны квадратной трубы	20-350 мм
Диагональ прямоугольной трубы	≤495 мм
Необрабатываемый остаток трубы	≥0 мм
Максимальная скорость подачи	80м/мин
Предельное ускорение подачи	0,8G
Точность позиционирования	±0,05 мм
Повторяемость позиционирования	±0,03мм/м
Ход по оси X	9600 мм
Ход по оси Y	650 мм
Ход по оси Z	375 мм
Масса, без учета автоподачи	9800 кг
Масса с автоподачей	12000 кг
Диапазон размеров обрабатываемой трубы	1000-9000 мм
Максимальная масса обрабатываемой трубы	600 кг
Габариты, без учета полу-автоподачи	19000*5000*3000 мм

TX 3+1

Модель для резки больших труб



Технические параметры	TX 3+1		
	TX9036-6	X12036-6	TX12050-9
Мощность	6-12 кВт	6-12 кВт	6-12 кВт
Точность позиционирования по осям X/Y	±0.05 мм/м	±0.05 мм/м	±0.05 мм/м
Повторяемость позиционирования по осям X/Y	±0.05 мм	±0.05 мм	±0.05 мм
Ускорение	0.3G	0.6G	0.6G
Скорость позиционирования	40 м/мин	60 м/мин	60 м/мин
Скорость вращения патронов	35 об/мин	60 об/мин	60 об/мин
Максимальные размеры трубы	Ø80-500 мм, 80*80-350*350 мм, диагональ прямоугольной трубы ≤ 500 мм	Ø80-500 мм, 80*80-350*350 мм, диагональ прямоугольной трубы ≤ 500 мм	Ø20-360 мм, 20*20-250*250 мм, диагональ прямоугольной трубы ≤ 360 мм
Максимальная масса трубы	1500 кг	1200 кг	600 кг
Максимальная длина трубы	12000 мм	12000 мм	9000 мм
Габариты (Д*Ш*В), полуавтомат/автомат	21000*7000*3500 мм	20500*6000*2500 мм	17500*6000*2500 мм

TX65Plus

Трубрез для тяжелых труб,
с полуавтоматической выгрузкой деталей



Технические параметры	TX65Plus 6000 Вт	TX90PLUSIII 6000Вт	TX120PLUSIII 6000Вт
Диаметр круглой трубы	20–360 мм	20–360 мм	20–360 мм
Стороны квадратной трубы	20–360 мм	20–360 мм	20–360 мм
Диагональ прямоугольной трубы	≤360 мм	≤360 мм	≤360 мм
Максимальная скорость вращения патрона	60 м/мин	60 м/мин	60 об/мин
Необрабатываемый остаток трубы	≥110 мм	≥110 мм	≥110 мм
Максимальная скорость подачи	80 м/мин	80 м/мин	80 м/мин
Предельное ускорение подачи	0.6G	0.6G	0.6G
Точность позиционирования	±0,05 мм	±0,05 мм	±0,05 мм
Повторяемость позиционирования	±0,03 мм/м	±0,03 мм/м	±0,03 мм/м
Ход по оси X	7000 мм	9500 мм	12500 мм
Ход по оси Y	500 мм	500 мм	500 мм
Ход по оси Z	500 мм	500 мм	500 мм
Масса, без учета автоподачи	6800 кг	8000 кг	9000 кг
Масса с автоподачей	7000 кг	8300 кг	9400 кг
Емкость системы автоподачи	3000 кг	3000 кг	3000 кг
Максимальная масса одной трубы	1000 кг	1000 кг	1000 кг
Габариты, без учета автоподачи	11000*3000*2800 мм	13500*3000*2800 мм	16500*3000*2800 мм
Габариты с полу-автоподачей	11000*4500*2800 мм	13500*4500*2800 мм	16500*4500*2800 мм

TP65S

Лазерный труборез с наклонной режущей головкой и интеллектуальными зажимными патронами



Технические параметры	TP65S
Диаметр круглой трубы	20–273 мм
Стороны квадратной трубы	20–200 мм
Диагональ прямоугольной трубы	≤273 мм
Максимальная скорость вращения патрона	120 об/мин
Необрабатываемый остаток трубы	≥220 мм
Максимальная скорость подачи	140 м/мин
Предельное ускорение подачи	1.2G
Точность позиционирования	±0,03 мм
Повторяемость позиционирования	±0,03 мм/м
Ход по оси X	7200 мм
Ход по оси Y	280 мм
Ход по оси Z	220 мм
Масса, без учета автоподачи	9500 кг
Масса с автоподачей	14400 кг
Емкость системы автоподачи	3000 кг
Максимальная масса обрабатываемой трубы	200 кг
Габариты, без учета автоподачи	12500*3000*2600 мм
Габариты с полу-автоподачей	12500*4700*2600 мм

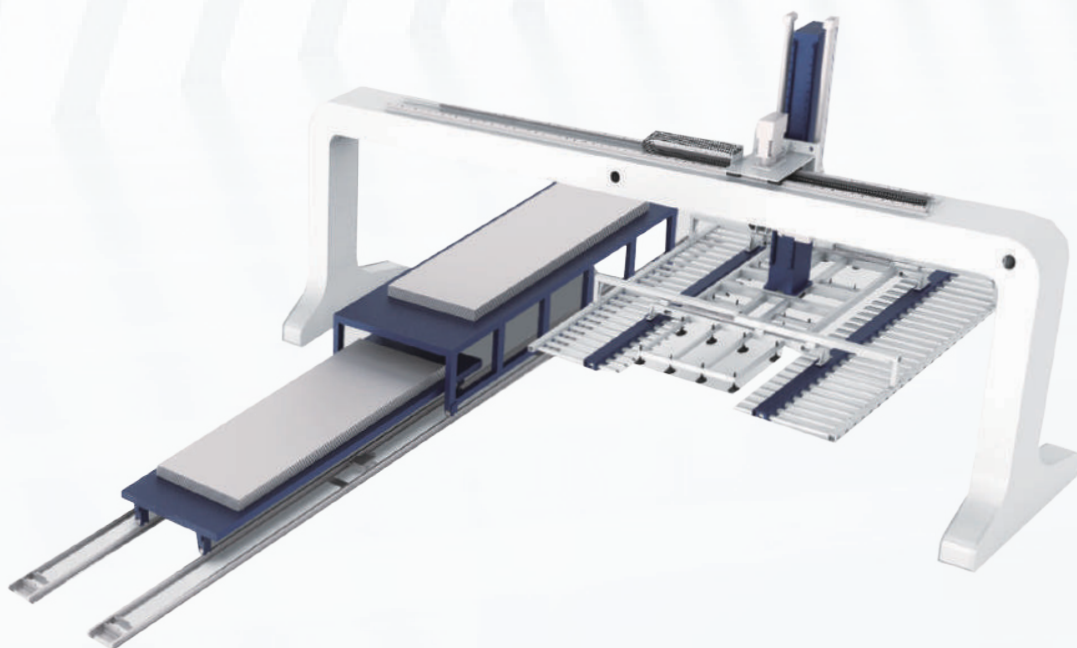
TL660

Сверхтяжелый лазерный труборез



Технические параметры	TL660
Диаметр круглой трубы	80-660 мм
Стороны квадратной трубы	80-450 мм
Диагональ прямоугольной трубы	≤660 мм
Максимальная скорость вращения патрона	30 об/мин
Необрабатываемый остаток трубы	0 мм
Максимальная скорость подачи	50 м/мин
Предельное ускорение подачи	0.2 G
Точность позиционирования	±0,1 мм
Повторяемость позиционирования	±0,1 мм/м
Ход по оси X	12500 мм
Ход по оси Y	680 мм
Ход по оси Z	600 мм
Масса, без учета автоподачи	30000 кг
Масса с автоподачей	34000 кг
Емкость системы полуавтоподачи	1 ед.
Максимальная масса обрабатываемой трубы	3000 кг
Габариты с полуавтоподачей	29000*6000*4000 мм

Автоматизация

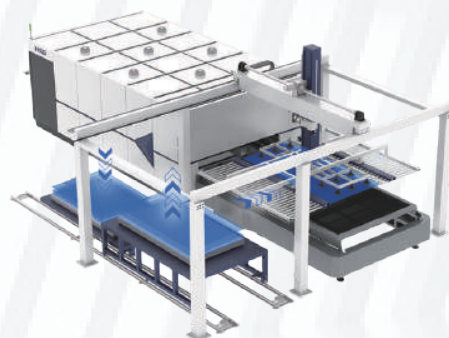




Системы автоматизации погрузки и выгрузки листа

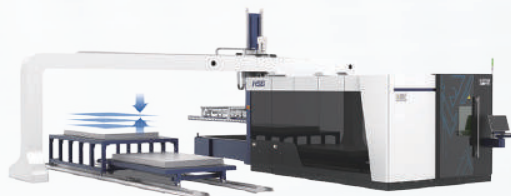
Полностью автоматическая, система без оператора

- Манипулятор автоматически переносит листы металла на сменные рабочие столы лазера, а готовые детали на паллеты.
- Благодаря отсутствию человеческого фактора значительно снижается риск царапания поверхности листа.



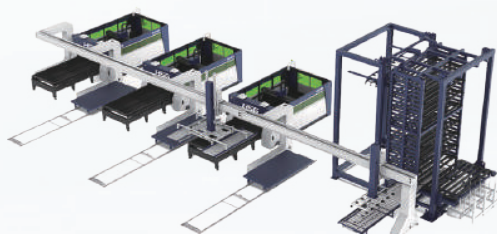
Измерение толщины листа

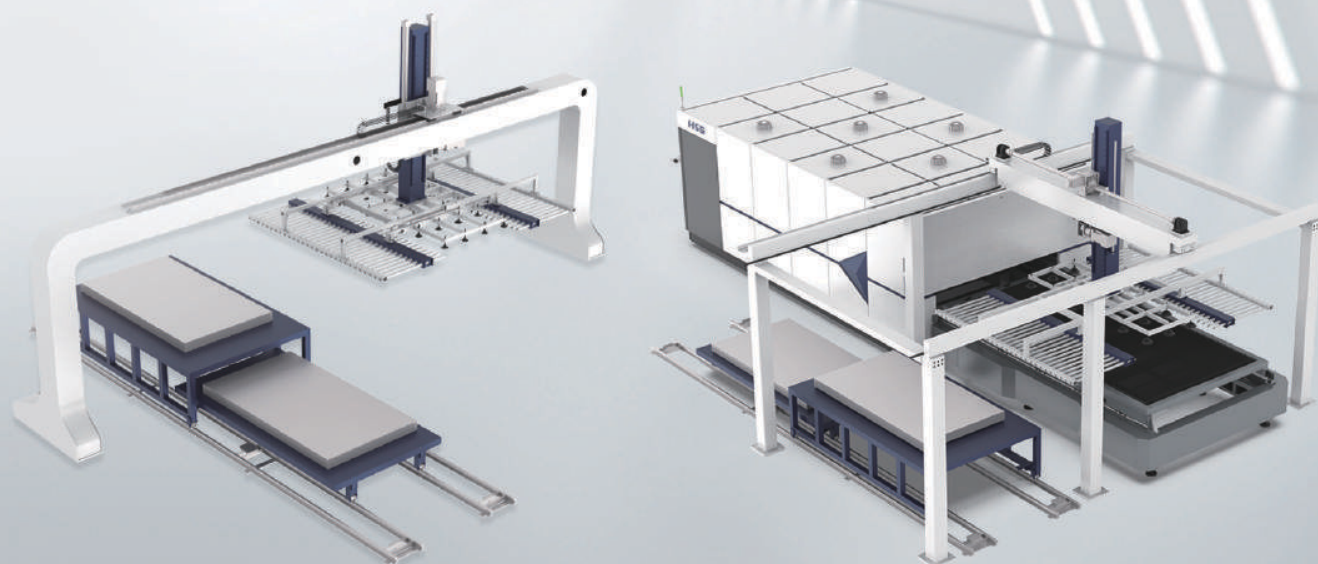
- Предусмотрена проверка и разделение слипшихся листов при заборе из пачки.
- Готовые изделия разной толщины укладываются на разные паллеты.



Система подачи для группы станков

- Комплект состоит из манипуляторов, одновременно обслуживающих несколько лазеров, и склада башенного типа. Емкость склада, как и общее количество станков в ячейке, могут быть различными. Система значительно снижает риск брака при серийном производстве. Количество заготовок на общую массу обработанного металла так же увеличится, потому-что годные остатки материала учитываются в системе и сохраняются на складе автоматически.



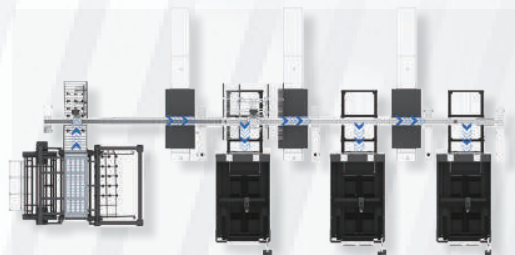


Технические параметры	ALG		
Модель	ALG 400-3015	ALG 600-4020	ALG 1000-6025
Толщина листа	1-8 мм	1-6 мм	1-6 мм
Масса листа	200-600 кг	600 кг	1000 кг
Габариты листа	3000*1500*6 / 8 мм	4000*2000*6 мм	6000*2500 мм
Высота полки	120 мм	120 мм	120 мм

Системы автоматизации склада

Производство без участия человека

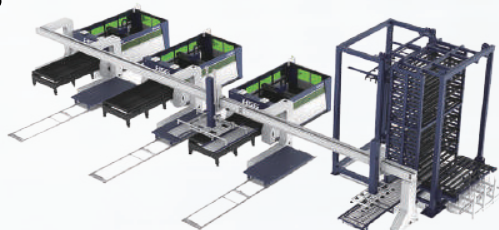
- Производство начинается с планирования. Точная система контроля имеет функцию управления, которая вызывает листы или трубы со склада для загрузки в станки и начала процесса резки.
- Система, в соответствии с производственным планом, выгрузит со склада требуемые материалы, загрузит их в станки и начнет производство. Без участия человека.



Один склад для нескольких лазеров

Преимущества:

- Гибкая система настроек и обмена цифровыми данными позволят включить оборудование в любую современную цифровую среду (ERP, MES), в соответствии с тенденциями Четвертой промышленной революции.
- В соответствии с программой загружает лист требуемой толщины в нужный станок.
- Увеличивает производительность и снижает себестоимость.



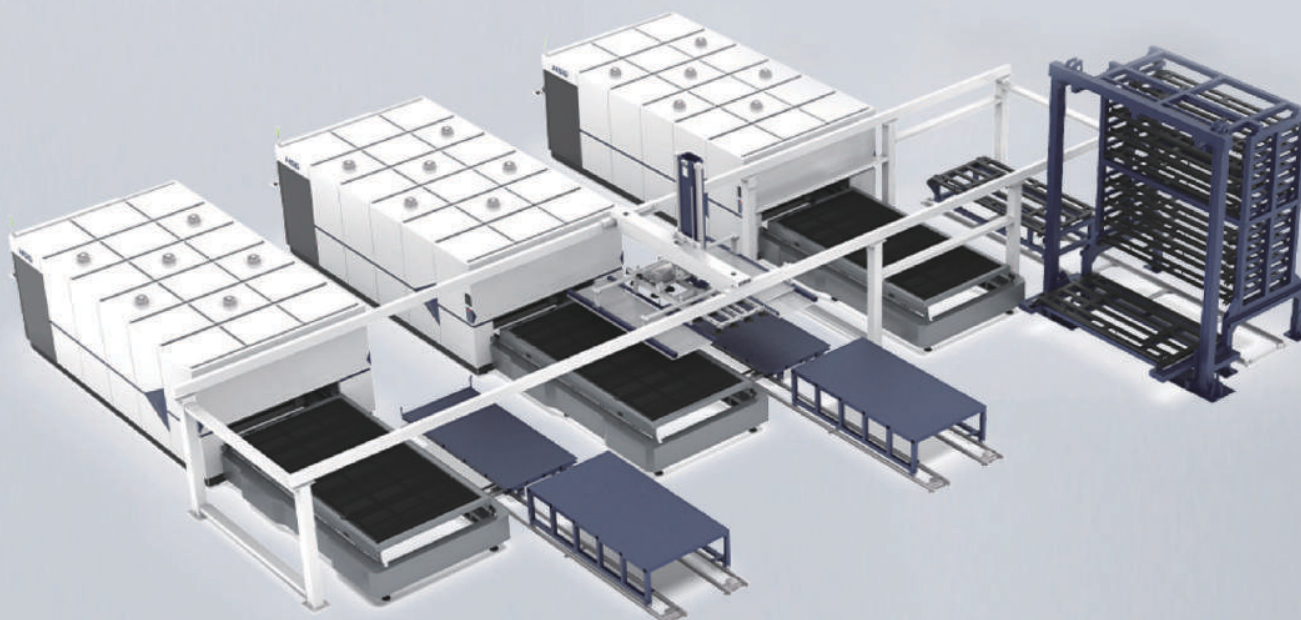
Научный подход к хранению металла

Хранение реализовано через склад башенного типа со стереоскопическими выдвижными полками. Загрузка, выгрузка и сортировка осуществляются независимо от резки и могут происходить параллельно, для экономии времени.

Преимущества:

- Переналадка между деталями происходит полностью автоматически.
- Увеличивает коэффициент использования складской площади цеха.
- Рабочие программы удобно каталогизированы.
- Снижает риск брака.





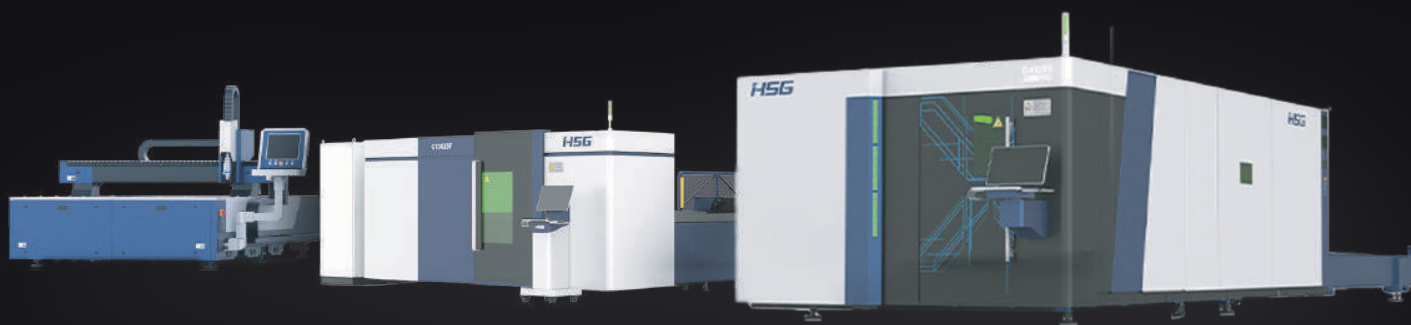
Технические параметры	ARW3015-X	ARW4020-X
Количество полок	8/10/16 (настраиваемый)	8/10/16 (настраиваемый)
Габариты листа	1250*1250 мм - 3000*1500 мм	1250*1250 мм - 4000*2000 мм
Толщина листа	0,8-6 мм	0,8-6 мм
Максимальная нагрузка на полку	3 тонны	3 тонны
Высота полки	120 мм	120 мм

**ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ
ПОСТАВЩИК
в России**

СЕРИЯ GH



Для заметок

**САНКТ-ПЕТЕРБУРГ**

197022, г. Санкт-Петербург,
ул. Профессора Попова д. 37,
лит. Щ, оф. 332, БЦ «Сенатор»

+7 (812) 449-18-88
www.barus.tools

+7 (800) 505-12-36

**МОСКВА**

107078, г. Москва,
ул. Новорязанская д. 18,
стр. 11, офис 01, БЦ «Стендаль»

+7 (499) 951-82-88
info@barus.tools

© ООО «БАРУС ИНСТРУМЕНТ»

Все права защищены. Копирование материалов допускается только с письменного разрешения правообладателя.