

Индивидуальный предприниматель Кодаченко Роман Александрович

www.intertooler.ru

ИНН 231102927496

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ЧПУ станок лазерной резки REALREZ OFL 1500

Артикул: OFL-1500Вт



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **1 540 000 ₹** (с НДС)

Технические характеристики

Лазерный источник	Raycus CE 2000 Вт
Максимальный размер листа	3000*1468 мм
Максимальная толщина реза	19 мм
Система управления	Raytools X3C
Потребляемая мощность, кВт	18
Напряжение, В	380
Мощность источника, кВт	1,5
Максимальная скорость, м/мин	100
Максимальное ускорение	1.0 G
Повторяемая точность системы, мм	±0.03

Точность позиционирования, мм	±0.02
Размеры области резки, мм	3000*1468
ПО	Rayotools X3C
Ход Z-оси, мм	150
Рабочая температура	-10 ~ 60 °C
Габаритные размеры, мм	4430x2207x1922
Вес, кг	2000

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

ОПИСАНИЕ

Оптоволоконный лазерный станок REALREZ MY OFL 1500 – высокоточная резка металла с источником Raucus

Оптоволоконный лазерный станок для резки металла REALREZ MY OFL 1500 представляет собой уникальное оборудование для обработки листового металла различной толщины. Установка оснащена компонентами от ведущих мировых брендов, обеспечивая высокую скорость и точность при резке металлов.

Максимальная толщина обрабатываемого материала углеродистой стали до 16 мм, 12 мм рекомендовано для серийного производства, нержавеющей стали до 6 мм, 5 мм для серийного производства.

- Максимальное давление газа, (бар) 25
- Максимальный размер листа составляет 1468 мм x 3000 мм
- Поставляется с источником Raucus.

Оптоволоконный станок 1500 Вт обладает пользовательским программным обеспечением для полного управления лазером. Все электрические компоненты поставляются напрямую от производителя, гарантируя надежность и предотвращая

приобретение некачественного оборудования. Система управления волоконной лазерной резкой серии - Cloudray Raytools XC3000Series

Программное обеспечение - «2DCut Ahead 2.0»

Станок резки металла с ЧПУ REALREZ MY OFL 1500 предлагает следующие функции:

- Возможность приостановки работы
- Обратный ход по контуру
- Быстрое переключение к любой врезке
- Оперативное изменение точки врезки
- Возможность начать резку из любой точки контура
- Контроль используемой детали по сравнению с исходным чертежом
- Автоматическая загрузка необходимых планов и чертежей

Преимущества станка для резки металла с ЧПУ REALREZ MY OFL 1500:

- Специально разработанная форма станка обеспечивает устойчивость.
- Максимальная производительность лазера и стабильная операционная система
- Идеальный режущий эффект
- Автоматическая регулировка высоты для обеспечения оптимального расстояния
- Возможность качественной резки любых металлов
- Прочная сварная станина, рассчитанная на высокую интенсивность работы

Комплектация оптоволоконного лазерного станка для резки металла REALREZ OFL 1500:

1. Лазерный источник: Raucus
2. Мощность: 1500W
3. Система: X3C

4. Режущая головка: Raytools BM110 (автоматическая фокусировка)

5. Система передачи: Тайвань YUC (реечный механизм)

6. Направляющий рельс: Тайвань HIWIN

7. Редуктор скорости: Франция Motoreducer

8. Серводвигатель: Innovance

9. Пневматические компоненты: SMC

10. Электрические детали: Chint

11. Водяной чиллер: S&A

12. Промышленный компьютер: Advantech

13. Инструкция по эксплуатации на русском языке.

Дополнительно вам потребуется:

Стабилизатор напряжения 30 кВА (Подходит для станка лазерной резки мощностью 1,5 кВт)

Воздушный компрессор 1,6 Мпа

Расход сжатого зависит от выходной мощности волоконного лазера, вида материала и толщина заготовки

Потребляемая мощность станка для лазерной резки мощностью 1.5 кВт составляет - 14,3 кВт.

Потребление чиллера: кВт 4 - кВт

Возможности:

- Режимы прожига, гравировки и резки настраиваются оператором по отдельности до начала резки. Оператору не придется останавливать процесс обработки материала, чтобы перенастроить станок и ввести новые установки, т. к. переключение между режимами происходит автоматически, что увеличивает производительность раскройного комплекса.
- Для получения качественных острых и прямых углов мощность лазерного излучения автоматически регулируется в зависимости от скорости передвижения оптической головки. При нулевой скорости движения оптической головки (в момент остановки на углу) выходная мощность излучения равняется минимальной мощности, заданной в настройках, что предотвращает выгорание углов.

- Для указанных в библиотеке материалов ПО Rayotools X3C производит автоматический расчет времени обработки деталей, полезного использования материала, количества деталей; стоимости одного часа резки, одного метра реза, одной пробивки. Полученные данные существенно упрощают расчет стоимости отдельных деталей и сборок, например, при резке сторонних заказов и расчете себестоимости продукции и отходов.
- Функция перемещения прыжками в процессе резки, функция обратной резки, позволяющая вернуться к не прорезанному участку в случае нарушения условий процесса, линейная /круговая интерполяция и функция компенсации ширины реза, функция автоматического или ручного комбинирования.
- Во встроенной библиотеке материалов хранятся рекомендуемые настройки станка под определенный материал. Есть функция создания новых материалов. При выборе материала из библиотеки происходит автоматическая загрузка параметров в модули станка. Таким образом, вы избавляетесь от необходимости рутинного ввода различных значений и экономите своё время, повышая производительность.
- Эта функция позволяет автоматически определять позиционные выступы и угол поворота заготовки на столе станка и скорректировать программу резки, если это потребуется. Если материал расположен на паллете не ровно, то кромки материала будут определены с помощью детектора и материал будет программно повернут в необходимые координаты.
- Режущая головка сохраняет постоянное расстояние с заготовкой в процессе работы, это снижает риск столкновений. Станок перестанет резать при малейшем столкновении с препятствием. Это снижает уровень аварийности и улучшает производительность резания.

Сформировано 21.06.2026 10:23 · INTERTOOL.RU