

ЛАЗЕРНА РІЗКА 3D



NUKON®



NUKON[®]
FIBER LASER SYSTEMS

Про нас

Nukon - це молода та динамічна компанія, яка займається проектуванням та виробництвом сучасного обладнання. У нашій команді працюють досвідчені інженери та кваліфікований технічний персонал. Ми пропонуємо сучасні рішення - систем різки металів, лазерна, плазмова, у потоці кисню або різка водяним струмом підвищеного тиску, при цьому завантаження/розвантаження заготовок на робочі столи здійснюється у автоматичному режимі.

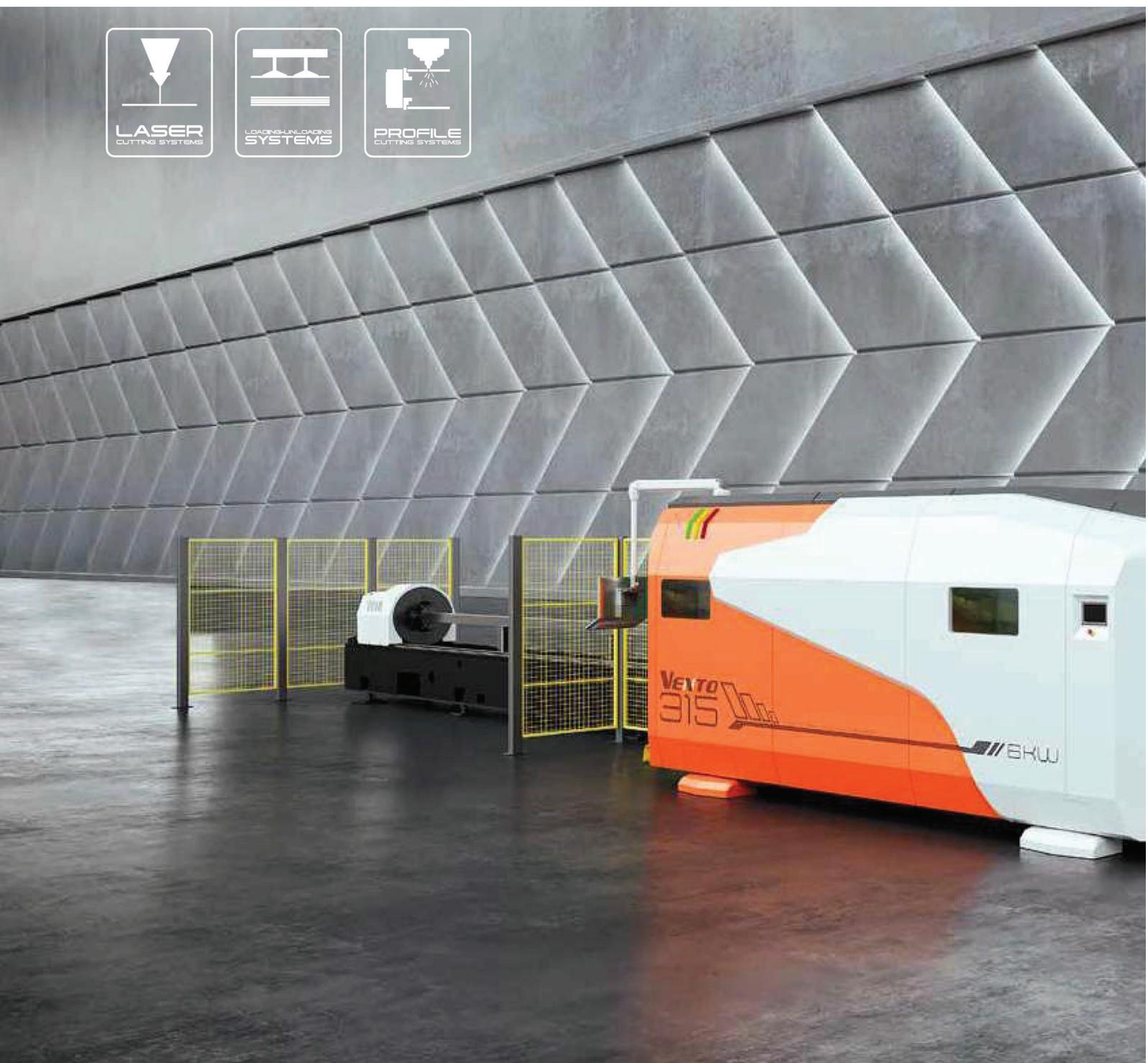
Під час виробництва нашою пріоритетною метою є виробництво зручних, безвідмовних та високоякісних систем, які відповідають вимогам сучасних стандартів.

Сьогодні, маючи знання та досвід під брендом NUKON, ми виробляємо верстати для різання листового металу, труб та різних профілів на виробничій площі 20 000 м².

НАША НАЙКРАЩА РЕФЕРЕНЦІЯ ЦЕ НАШІ ПРАЦЮЮЧІ МАШИНИ

ЗРОБІТЬ СВІЙ ВИБІР





VENTO FLEX

315-420-620

- ◀ Поєднуючи різання труб і профілів, а також листового металу, Vento Flex є найкращою системою для лазерного різання з високою продуктивністю та якістю.
- ◀ Vento Flex має розміри 1530 мм x 3050 мм, 2030 мм x 4050 мм або 2030 мм x 6050 мм із автоматичним подвійним робочим столом. Можливість обробки труб та профілів діаметром Ø15-150 мм довжиною до 6500 мм.



◀ Потужність лазера становить: 2 кВт, 3 кВт, 4 кВт і 6 кВт.

Швидкість, висока точність позиціонування, надійність і низькі експлуатаційні витрати, окрема система завантаження/розвантаження заготовок та інші додаткові функції.

За допомогою однієї кнопки ви можете перейти від різання листів до різання труб, без додаткового переналаштування обладнання.



VENTO FLEX

01



◀ 01. РОЗБІРНИЙ РОБОЧИЙ СТІЛ

Модель Vento Flex має спеціальний робочий стіл, який використовується для завантаження/вивантаження листового металу, труб та профілів.

Процес вивантаження труб здійснюється за допомогою U-подібної направляючої, яка розміщена безпосередньо на робочому столі.

Листовий метал також розміщується на столі при цьому немає необхідності у демонтажу U-подібної направляючої.

Якщо планується експлуатація верстату тільки для обробки листового металу, U-подібної направляючої можливо легко розібрати та замінити решітками.

02



03

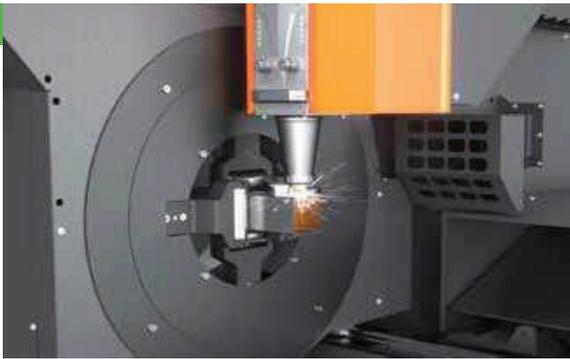
◀ 02 . РУХОМИЙ ПАТРОН ПОДАЧІ

Призначений для фіксації та подачі матеріалів від Ø15 до Ø150 мм по центральній осі верстату. Привід щелеп для затиску заготовки має пневматичний привід з регульованим тиском. Осі обертання та подачі керується за допомогою серводвигуна.

◀ 03 . ОПОРИ ВЕРСТАТУ

Опорні елементи, які розміщуються вздовж верстату призначені для запобігання зміщення та коливання матеріалів під час різання, позиціонування здійснюється за допомогою ЧПК відповідно до розмірів поперечного перерізу та довжини труб/профілів.

04



◀ 04. Центральний патрон

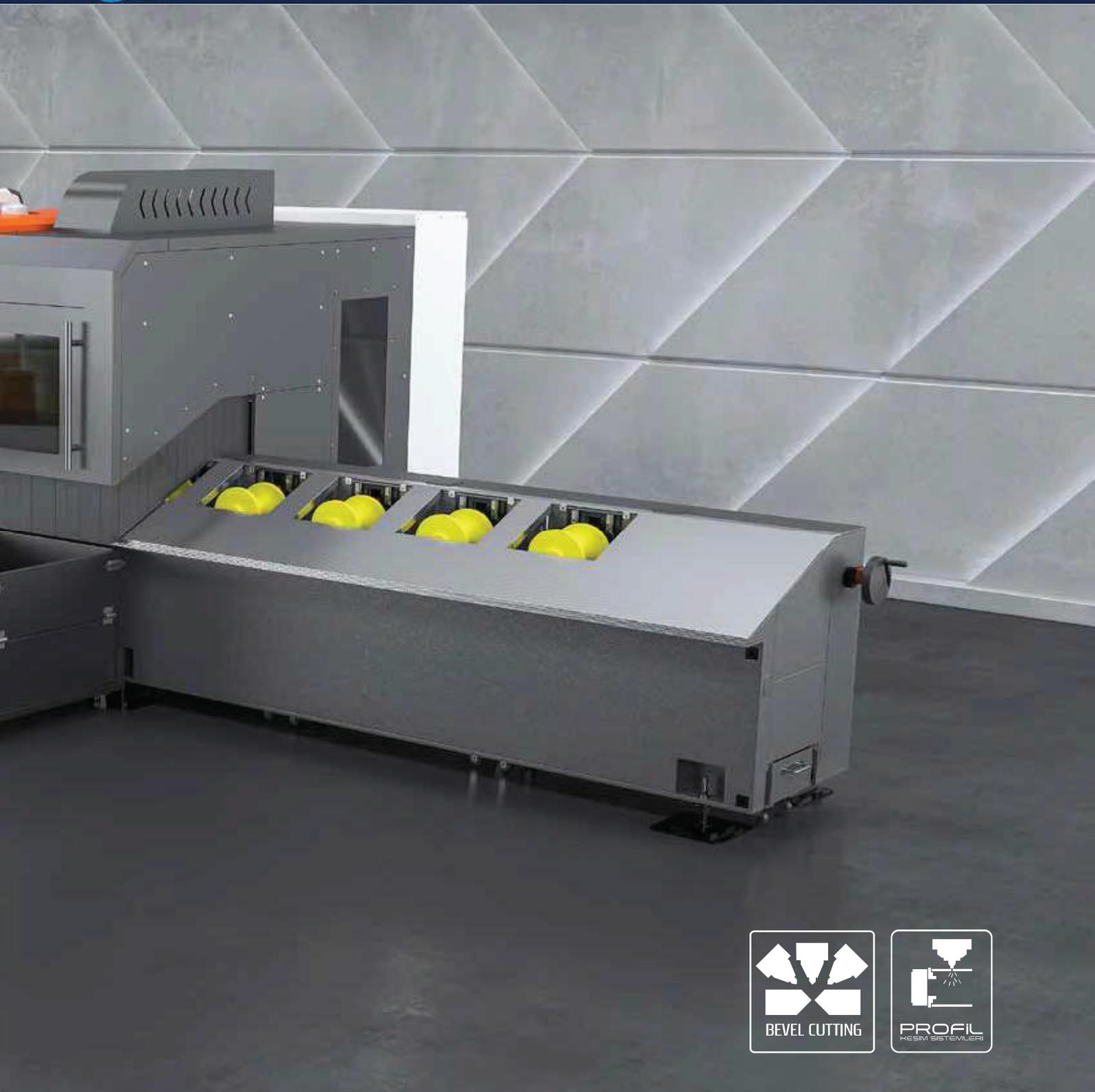
Патрон може утримує матеріали точно по центральній осі. Затискач щелеп працює за допомогою пневматичної системи приводу зрегульованим тиском.

Передній патрон має можливість переміщатися вперед і назад для різання за довгим контуром з мінімальними залишками матеріалу і без мікроз'єднань заготовки.

◀ ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ ОБРОБКА ТРУБ/ПРОФІЛІВ

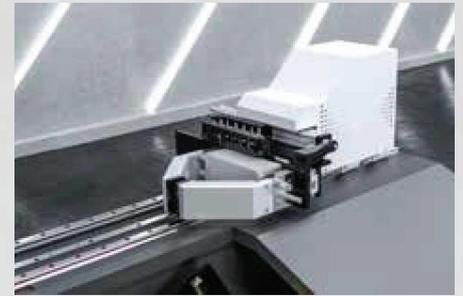
Модель Верстату		VENTO FLEX COMBINE 315/420/620
Обробка по осям (максимальні розміри)	X	6530 мм/ 257"
	Y	200 мм/ 7,8"
	Z	145 мм/ 5,7"
	U	nх360°
	Опори	Автоматичне серво-/пневмопривід
Швидкість переміщення за осями	Вісь X	100 м/хв
	Вісь U	360°/сек
Потужність/Товщина профільів	Потужність	2 кВт
	Сталь звичайної якості	8 мм
	Нержавіюча сталь	6 мм
	Алюміній	5 мм
	Латунь	3 мм
	Мідь	3 мм
Макс. діаметр круглої заготовки		Ø170 мм
Макс. діаметр трубної заготовки		Ø150 мм
Макс. розмір квадратного профілю		120 мм x 120 мм
Макс. розмір прямокутного профілю		140 мм x 80 мм
Макс. довжина труби/профілю		6500 мм
Макс. навантаження		25 кг/м
Залишок у рухомому патроні		185 мм

◀ NUKON залишає за собою право вносити зміни в розміри, конструкцію та обладнання.



- ▶ Верстат може різати профілі «□LH I» з опцією фаски
- ▶ Розміри максимального перетину, який можна розрізати на верстаті, становить 150 мм x 100 мм для прямокутних профілів, 125 мм x 125 мм для квадратного та Ø180 мм для труб.
- ▶ Максимальна довжина заготовки, що обробляється до 6500 мм.





ЗАХВАТ

У випадках, коли при робочому процесі потрібно вивантажити готову деталь у ручному режимі, захват переміщує її у положення для розвантаження без втручання оператора.

PKT 150

○ □ □ U L H I

- ▶ Верстат може різати профілі «U L H I» з опцією фаски
- ▶ Потужність лазера становить 2кВт, 3кВт або 4кВт
- ▶ Профілі або труби можна завантажувати пакетами у машину за допомогою автоматичної системи завантаження.
- ▶ Розміри максимального перетину, який можна розрізати на верстаті, становить 200 мм x 100 мм для прямокутних профілів, 160 мм x 160 мм для квадратного та Ø226 мм для труб.
- ▶ Максимальна довжина заготовки, що обробляється до 6500 мм.



► ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

Модель Верстату	NK-T125			
Призначення	Для обробки профілів та труб			
Потужність лазера	1 кВт	2 кВт	3 кВт	
Максимальна товщина матеріалів	Сталь звичайної якості	5мм	8мм	10мм
	Нержавіюча сталь	3мм	6мм	8мм
	Алюміній	2мм	5мм	8мм
	Латунь	1мм	3мм	5мм
	Мідь	1мм	3мм	5мм
Макс. діаметр круглої заготовки	Ø180 мм Ø226 мм			
Макс. діаметр трубної заготовки	Ø180 мм Ø226 мм			
Макс. розмір квадратного профілю	125мм x 125 мм 160мм x 160мм			
Макс. розмір прямокутного профілю	150мм x 100мм 200мм x 100мм			
Тип профілів, що оброблюються	U L H I (з фаскою)			
Макс. довжина труби/профілю	6500 мм			
Макс. навантаження	30 кг/м			
Залишок у рухомому патроні	185 мм			
Додаткове обладнання	<ul style="list-style-type: none"> - Виявлення зварних швів - Автоматичне центрування - Нарізання фаски U L H I - Система автоматичного завантаження (Стрічковий конвеєр) 			
Панель керування	Монітор TouchScreen 21 дюймів			
Вага верстату	21.500 кг			

► ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

Модель Верстату	NK-T160			
Призначення	Для обробки профілів та труб			
Потужність лазера	2 кВт	3 кВт	4 кВт	
Максимальна товщина матеріалів	Сталь звичайної якості	8мм	10мм	12мм
	Нержавіюча сталь	6мм	8мм	10мм
	Алюміній	5мм	8мм	10мм
	Латунь	3мм	5мм	6мм
	Мідь	3мм	5мм	6мм
Макс. діаметр круглої заготовки	Ø 226мм			
Макс. діаметр трубної заготовки	Ø 226мм			
Макс. розмір квадратного профілю	160мм x 160мм			
Макс. розмір прямокутного профілю	200мм x 100мм			
Тип профілів, що оброблюються	\square \square \square \square \square (з фаскою)			
Макс. довжина труби/профілю	6500мм / 8000мм			
Макс. навантаження	35 кг/м			
Залишок у рухомому патроні	80мм 20мм (фаска)			
Додаткове обладнання	- Виявлення зварних швів - Автоматичне центрування - Нарізання фаски \square \square \square \square \square - Система автоматичного завантаження (Стрічковий конвеєр)			
Панель керування	Монітор TouchScreen 21 дюймів			
Вага верстату	23.000 кг			





Серія високоефективних верстатів, які можуть обробляти фасонні деталі за 5 осями.

- ▶ Потужність лазера становить 2кВт, 3кВт або 4кВт
- ▶ Переміщення за осями X/Y/Z: 3050мм x 1300мм x 600мм
- ▶ Робочий простір (ШхДхВ): 6700мм x 7430мм x 3700мм
- ▶ Завантаження і вивантаження оброблених деталей здійснюється за допомогою поворотного столу діаметром 4000 мм
- ▶ Дві або три станції завантаження замовляються окремо

01



► Поворотний стіл

- Поворотний стіл має систему абсолютного енодера
- Керування 24 пневматичними затискачами (12 в одній станції)
- Разом зі столом постачаються різні кріплення, для фіксації деталей
- Система кодування контролює використання відповідних кріплень при робочому процесі. Можна закодувати 64 різні типи тримачів, на вимогу кількість може бути збільшена
- Помилки оператора зведені до мінімуму завдяки перевірці відсутності зовнішніх перешкод на шляху оптичного сенсора та наявності робочої деталі на поверхні столу. Загалом можливо підключення до 54 різних датчиків
- Сканування робочої зони по діаметру 4 метри.
- Поворотним столом можна керувати, розміщуючи кріплення, деталі тощо вагою до 350 кг з кожного боку.

02



► Ріжуча головка 3D

- Лазерна ріжуча головка 3D має 2 обертові осі (С, В), одну лінійну вісь (W). Переміщення точки фокусування завдяки пневматичному адаптивному дзеркалу всередині, зусилля різання контролюється за допомогою датчика тиску. Наконечник лазерної ріжучої головки має протимагнітне з'єднання для захисту від зіткнень, які можуть статися збоку та вертикально, він втягується до корпусу перед зіткненням, а потім повертається в нормальне положення. Крім того, ємнісний датчик генерує сигнал при контакті з металом, зупиняючи рух і запобігаючи пошкодженню головки. На лазерній ріжучій головці є датчик розміщення у захисному скляному корпусі та датчик температури.



► ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

Модель Верстату		X5		
Призначення		П'ятиосьовий оптоволоконний лазерний верстат		
Ріжуча головка		3 системою автофокусування		
Потужність лазера		2 кВт	3 кВт	4 кВт
Максимальна товщина матеріалів	Сталь звичайної якості	6мм	8мм	10мм
	Нержавіюча сталь	3мм	6мм	8мм
	Алюміній	3мм	4мм	6мм
Потужність		50 кВА	55 кВА	60 кВА
Переміщення	Вісь X	3050мм		
	Вісь Y	1300мм		
	Вісь Z	600мм		
	Вісь B	± 135°		
	Вісь C	пх360°		
Швидкість переміщення	За осями X/Y/Z	100м/хв		
	За осями B,C	90 об/хв		
	Однчасне переміщення X/Y/Z	173м/хв		
Прискорення	За осями X/Y/Z	10м/с ²		
	За осями B,C	200 град/с ² - 100 град/с ²		
	Однчасне переміщення X/Y/Z	17.3 м/с ²		
Точність позиціювання	За осями X/Y/Z	0,1мм		
	За осями B,C	0.015°		
Поворотний стіл	Діаметр столу	4000мм		
	Час зміни	2.3 секунди		
	Макс. навантаження	350 кг		
Панель керування		Монітор TouchScreen 19 дюймів		
Підключення газів		Кисень (O ₂) Азот (N ₂)		
Вага верстату		15.100 кг		



NUKON®

**NUKON LAZER MAKİNA METAL
SANAYİ ve TİCARET A.Ş.**

- ▶ **BTSO Organize Sanayi Bölgesi
Ali Osman Sönmez Bulvarı No:7/B
16140 Nilüfer-Bursa/TÜRKİYE**
- ▶ **info@nukon.com.tr**
- ▶ **www.nukon.com.tr**

HOLEKS

**Офіційний дистриб'ютор в Україні:
ТОВ Холекс Тех,**

- ▶ **Проспект Леоніда Каденюка, 14, Київ,
02094**
- ▶ **Тел. +38 050 1036388,**
- ▶ **www.holeks.tech**
- ▶ **e-mail: info@holeks.tech**