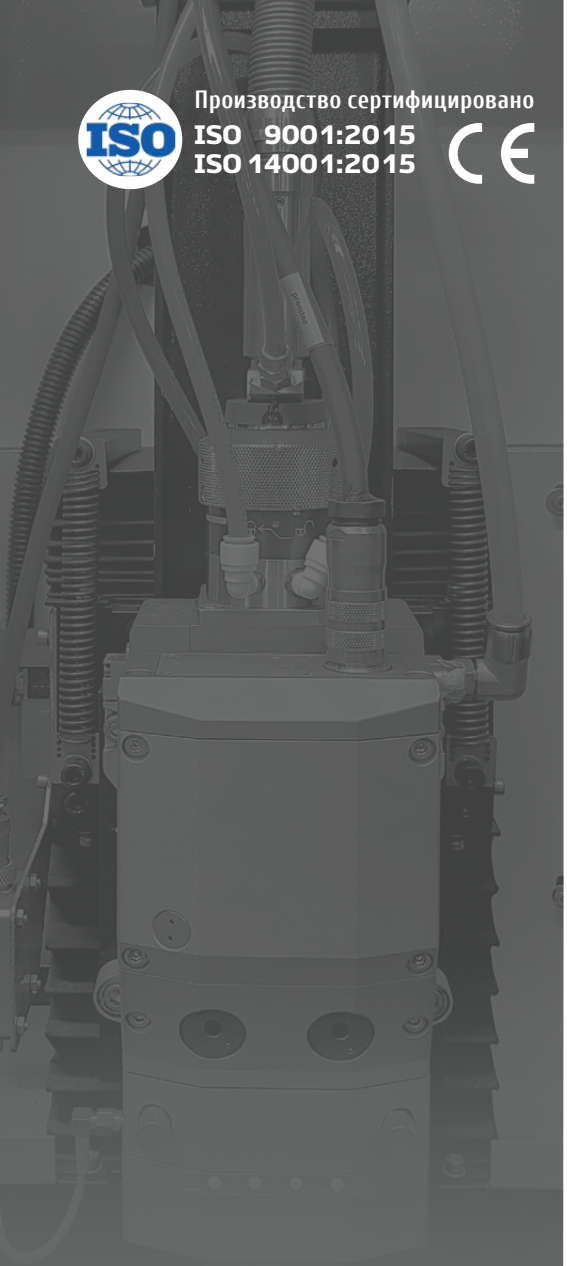
GS
2020



Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ 3

История развития 3

Потенциал компании 4

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД 5

Комплексы лазерного раскроя GS 5

GS-FIBER 6

GS-FIBER G3(G6) 6

GS-FIBER ET 7

GS-FIBER ET-G3(G6) 7

GS-FIBER CET 8

GS-FIBER CET-G3(G6) 9

GS-M1 10

GS-M3 11

Разработка нестандартных производственных линий 12

Листогибочные прессы с ЧПУ GS BEND 14

GS BEND STANDART. 14

GS BEND PROFESSIONAL 18

Системы хранения листового металла 22

Газификаторы малого объема ГХК 24

Вакуумные грузозахватные устройства GS-C/J 25

Фильтровентиляционные установки ФВУ 25

Таблица скорости и мощности лазерной резки 26

О КОМПАНИИ
ИСТОРИЯ РАЗВИТИЯ

Компания начала свою деятельность в 2005 году. Основана сотрудниками и выпускниками кафедры Автоматизации механосборочных производств ЮУрГУ г. Челябинск.

С 2005 года компания занималась изготовлением изделий на металлообрабатывающих станках с ЧПУ по чертежам заказчиков. По мере роста компании, расли возможности и компетенции, компания стала заниматься изготовлением сложных промышленных изделий с большой инженерной и интеллектуальной составляющими. Были созданы конструкторский, технологический отделы и отдел развития. Численность штата сотрудников компании выросла до 150 человек.

В 2015 году компания начала развивать производство в области станкостроения. Компания существенно расширила производственные возможности за счет применения современных обрабатывающих центров, лазерных и координатно-пробивных станков, листогибов с ЧПУ и другого оборудования. Компания приступила к производству транспортеров стружки, кабинетных защит и станин для станков с ЧПУ.

С 2017 года компания начала продажи комплексов лазерной резки импортного производства. Расширен штат разработчиков, сервисных инженеров, программистов и специалистов по автоматизации.

С 2018 года компания начала локализацию производства машин лазерной резки в РФ, регулярно участвовать в выставке Металлообработка г. Москва Экпоцентр.

В 2019 компания открывает офис в Москве. В планах на 2020 год открытие представительств в Нижнем Новгороде, Ростове-на-Дону и Новосибирске. На базе представительств будут также развернуты сервисные центры для оперативного обслуживания клиентов.

О КОМПАНИИ
ПОТЕНЦИАЛ

На данный момент компания располагает высоким потенциалом для дальнейшего развития, а именно:

Стабильная управленческая структура, позволяющая осуществлять выпуск современной машиностроительной продукции, в частности комплексов лазерной резки.

Использование **новейших программно-аппаратных комплексов** и гибких бизнес процессов, существенно оптимизируют работу компании.

Технологические возможности. Компания располагает широким парком оборудования, необходимым для выпуска продукции, а также осваиваются новые технологии.

Отдел перспективных разработок - располагает кадровым потенциалом в основе которого сотрудники и выпускники кафедры Автоматизации механосборочного производства Южно-Уральского государственного университета г. Челябинска.

Конструкторский и технологический отделы - это основа предприятия. Специалисты этих отделов - люди высокой квалификации, которые уже более 15 лет доказывают, что их их технические решения одни из лучших в нашей стране.

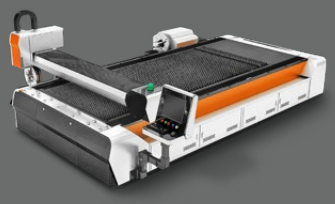
Сотрудники отдела продаж имеют **большой опыт поставок** различного металлообрабатывающего оборудования. Это позволяет сэкономить время клиента на подбор линейки оборудования и правильно подобрать оснастку.

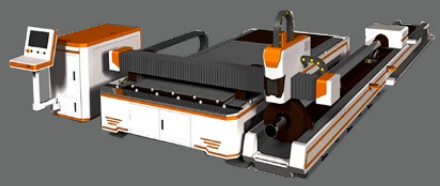
Собственная сервисная служба, специалисты которой в кратчайшие сроки запустят в работу станки и проведут подробный инструктаж операторов.

Служба контроля качества проводит широкий комплекс испытаний всей продукции, что позволяет существенно сократить вероятность поломки оборудования из-за заводского дефекта.

Служба клиентской поддержки получает обратную связь от наших заказчиков, записывает и предоставляет руководству все их пожелания.

КОМПЛЕКСЫ GS





GS - это быстрый, экономичный и надежный комплекс лазерного раскроя листовых металлов.

Уникальная режущая головка совместно с источником лазерного излучения обеспечивают чистый и быстрый раскрой как тонких, так и толстых металлов: алюминий, латунь, медь, оцинковка, титан, углеродистая, нержавеющая и другие стали.

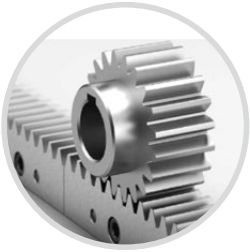
Лазерный комплекс оснащен системой ЧПУ, с помощью которой процесс резки листового металла становится автоматизированным, а управление станком простым и эффективным.

По сравнению с лазерами CO2, оптоволоконный комплекс GS имеет следующие преимущества:

- Низкие эксплуатационные затраты;
- Меньшие начальные инвестиции в оборудование;
- Простота обслуживания и диагностики;
- Возможность увеличения мощности лазера;
- Последующая интеграция в автоматические линии;
- Совместимость с современными программными комплексами;
- Компактный и эргономичный дизайн;
- Возможность резки электротехнических и цветных сталей;
- Более высокие скорости резки тонколистового металла;
- Быстрый ввод в эксплуатацию;
- Меньшие требования к квалификации оператора;

Оптоволоконные лазерные комплексы GS по своей комплектации ориентированы на оптимальное соотношение качества и стоимости.

Производители	Комплектующие
Güdel (Швейцария), Atlanta (Германия), AOKI (Япония)	Рейка-шестерня
Hiwin (Тайвань), PMI (Тайвань)	Направляющие
Panasonic (Япония), Schneider (Франция): X-2 kW, Y-1,5 kW, Z-700 W, Servotronix (Израиль): X 1000W, Y 1500W, Z 450W	Серводвигатели
Neugart (Германия), Güdel (Швейцария), Shimpo (Япония)	Мотор-редукторы
CypCut, HypCut (Китай), Beckhoff (Германия)	Системы управления



Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

GS-FIBER

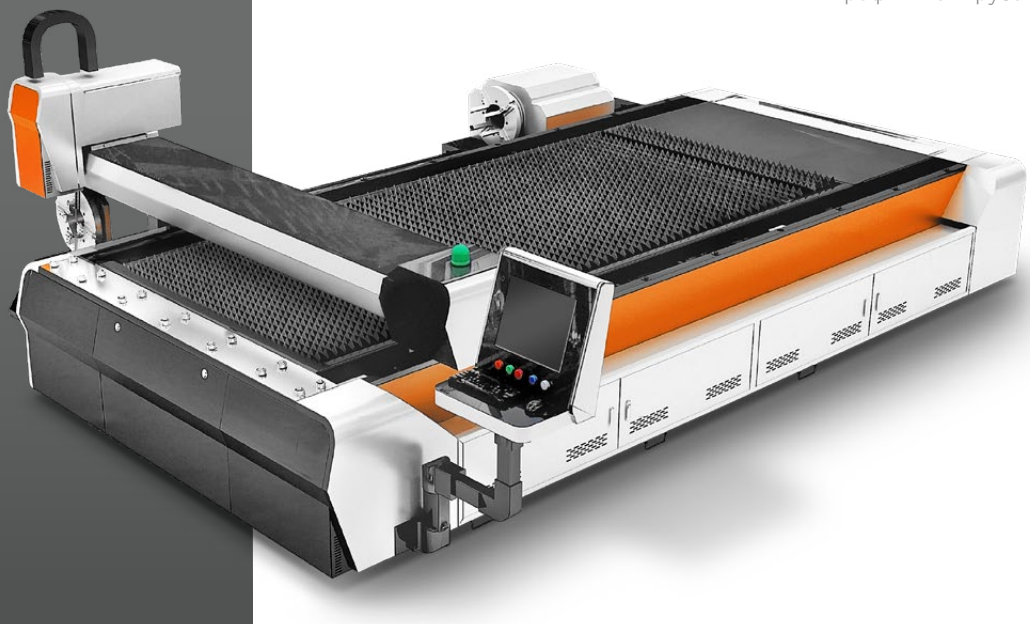
ОПТОВОЛОКОННЫЙ СТАНОК ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ С ЧПУ
ОДИН РАБОЧИЙ СТОЛ

Мощность лазера	500, 800, 1000, 1500, 2000, 2500, 3000 Вт
Рабочая зона	3000×1500 / 4000 × 1500 / 4000 × 2000 / 6000 × 2000 мм
Источник лазера	IPG, Maxphotonics, Raycus
Режущая голова	Precitec, Raytools, WSX

GS-FIBER **G3(G6)**

СТАНОК ОСНАЩЕН МОДУЛЕМ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ:

Длина трубы 3000 мм и 6000 мм
Диаметр трубы от 20 до 340 мм
Профильная труба от 20 до 240 мм



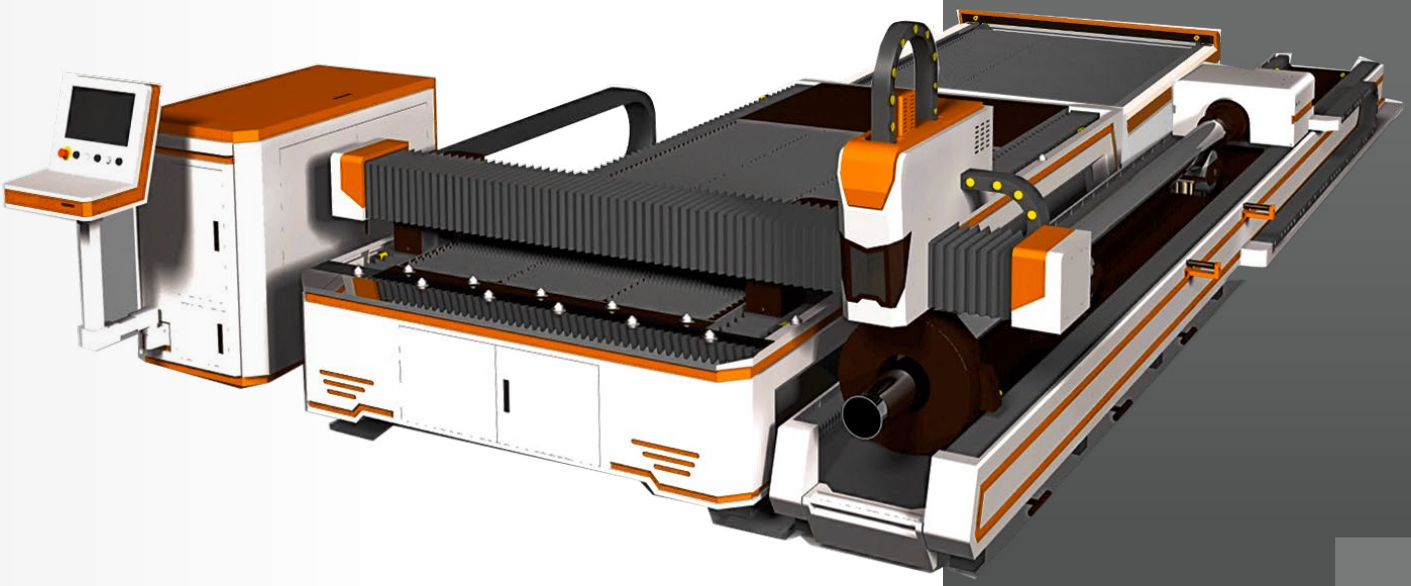
GS-FIBER **ET**

ОПТОВОЛОКОННЫЙ СТАНОК ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ С ЧПУ
ДВА СМЕННЫХ РАБОЧИХ СТОЛА

GS-FIBER **ET-G3(G6)**

СТАНОК ОСНАЩЕН МОДУЛЕМ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ:

Длина трубы 3000 мм и 6000 мм
Диаметр трубы от 20 до 220 мм
Профильная труба максимум 150 ×150 мм, минимум 20 × 20мм



Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

GS-FIBER **CET**

ОПТОВОЛОКОННЫЙ КОМПЛЕКС ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ С ЧПУ
ДВА СМЕННЫХ РАБОЧИХ СТОЛА
ФИЛЬТРО-ВЕНТИЛЯЦИОННАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ВОЗДУХА ОТ ДЫМА
КАБИНЕТНАЯ ЗАЩИТА ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА

Новейшая разработка компании, по своей комплектации и конструкции ориентированная на работу 24 часа в сутки, при этом скоростные и точностные характеристики резки отвечают высоким стандартам качества и не уступают дорогим импортным станкам.

При создании лазерного комплекса, наша команда ориентировалась на собственный опыт эксплуатации лазеров, на опыт ведущих мировых производителей, а также учитывались пожелания институтов, изучающих лазерные технологии и предприятий, активно использующих данный метод резки листа.

Мощность лазера	500, 800, 1000, 2000, 3000, 4000, 6000, 8000 Вт
Рабочая зона	3000×1500 / 4000 × 1500 / 4000 × 2000 / 6000×1500 6000 × 2000 / 6000 × 2500 / 8000 × 2500 мм
Источник лазера	IPG, Maxphotonics, Raycus
Режущая голова	Precitec, Raytools, WSX

8 800 550-63-28

GS-FIBER **CET-G3(G6)**

СТАНОК ОСНАЩЕН МОДУЛЕМ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ:

Длина трубы 3000 мм и 6000 мм
Диаметр трубы от 20 до 340 мм
Профильная труба от 20 до 240 мм

Комплектующие

Система управления:

Самостоятельная разработка на базе программно-аппаратных решений фирмы Beckhoff, включающая систему компенсации накопленной погрешности.

Beckhoff (Германия)	Серводвигатели
Beckhoff (Германия)	Мотор-редукторы
Beckhoff (Германия)	Система ЧПУ
Lantek (Испания)	ПО для раскладки

Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

GS-M1

МАШИНА ДЛЯ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ТРУБ ДО 6 МЕТРОВ

Патроны

Передний патрон:
электрическое управление
(опционально - пневматическое
для тонкостенной трубы)

Задний патрон: пневматический

Самая популярная модель для лазерной резки труб.
Загрузка и разгрузка трубы осуществляется вручную.

Источник лазера	IPG: 500-2000 Вт / Raycus: 500-2000 Вт
Длина волны лазера	1070 нм
Максимальная мощность лазера	2000 Вт
Ускорение	1.0 g
Потребление энергии	23 кВт
Максимальная скорость хода	≤60 м/мин.
Макс. размер резки	Круглые трубы: диаметр от 30 до 210 мм Квадратная труба: 30×30 мм до 145×145 мм Длина трубы: до 6 метров
Точность позиционирования	±0,05 мм
Точность повторного позиционирования X, Y, Z	±0,02 мм
Общий вес машины:	6,8 т

8 800 550-63-28

GS-M3

МАШИНА ДЛЯ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ТРУБ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМОЙ ЗАГРУЗКИ И РАЗГРУЗКИ

Патроны

Передний/задний патроны: пневматические

3-й патрон спереди: (для повышения точности резки): опционально

Максимальная загрузка: связка 3 тонны

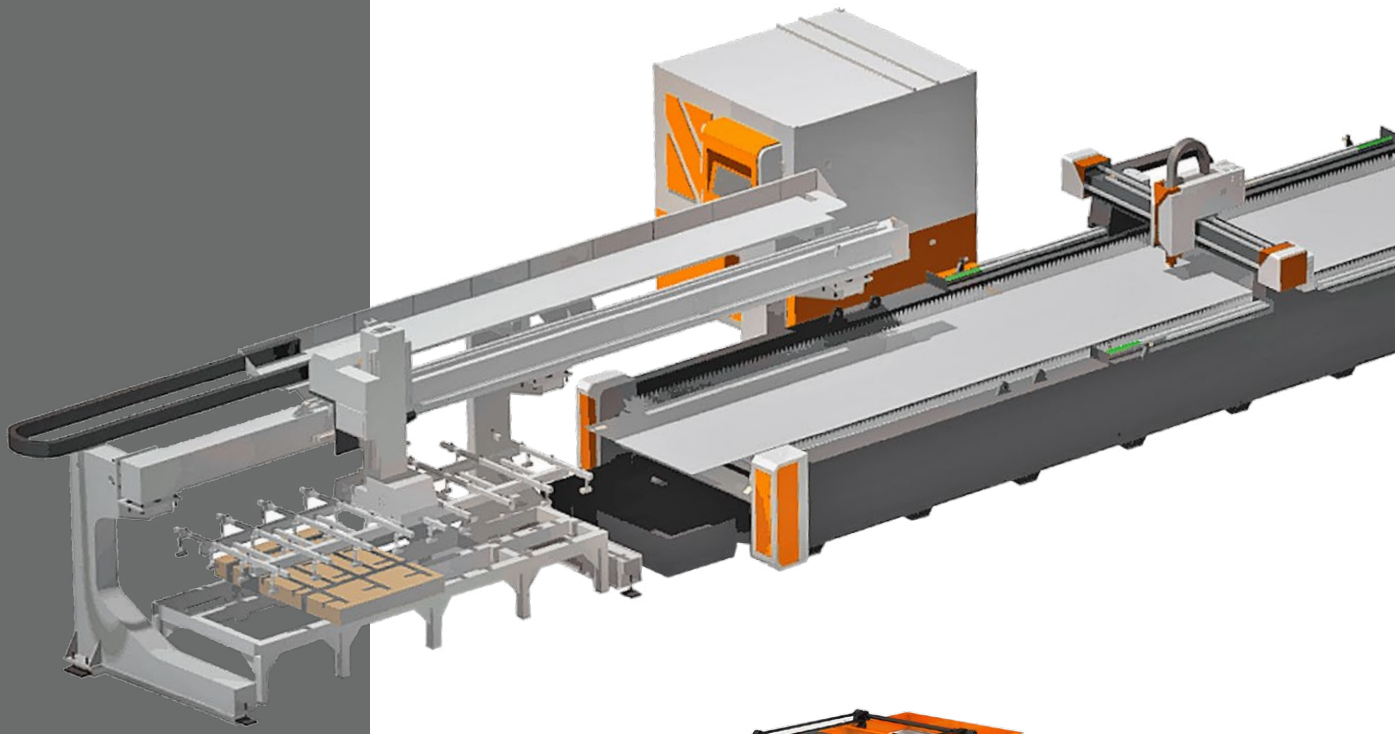
Данная машина предназначена для работы 24/7 с минимальным участием человека при большой производственной серии идентичных изделий.

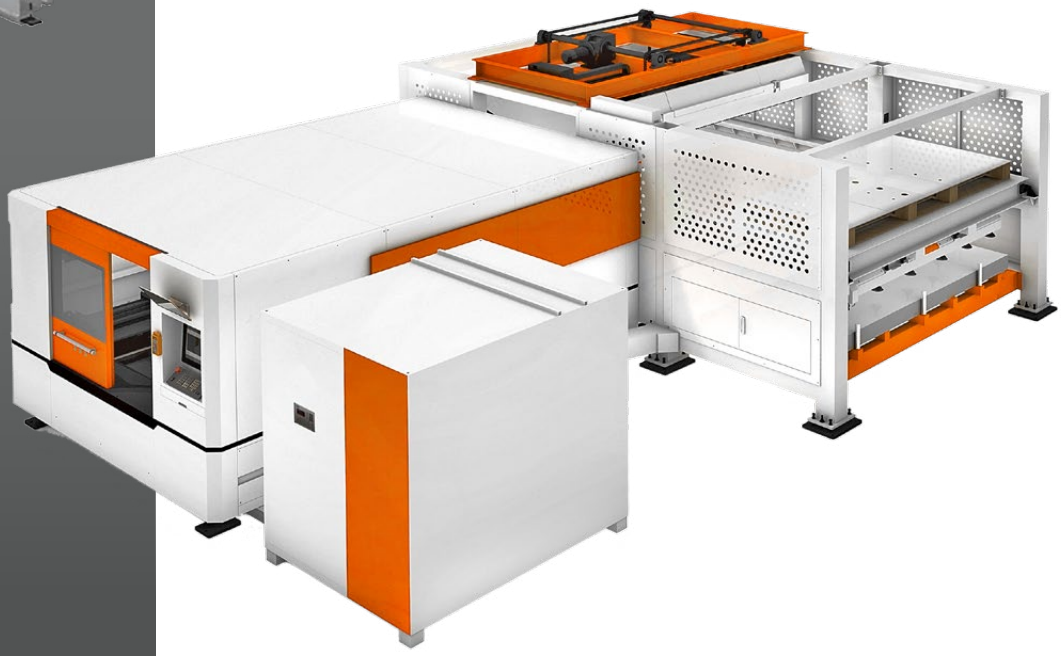
Малое время загрузки трубы в зону резки обеспечивает гораздо большую производительность относительно конкурентов.

IPG: 500-2000 Вт / Raycus: 500-2000 Вт	Источник лазера
Круглая труба: 20-200 мм Труба квадратная 20-140 мм	Размеры труб в сечении
6000 мм (3, 4, 5, 6 м трубы)	Длины труб, до
3 тонны	Максимальный вес материала
170 / 6980 / 260 мм	Ход по оси X/Y/Z
первая труба 60 с (для круглой трубы), со 2-й трубы продолжительность загрузки в течение 30 с.	Время загрузки трубы
0,8 м/с (48 м/мин)	Скорость перемещения по оси Y
120 об/мин	Скорость вращения патрона MAX
100 об/мин	Скорость вращения при резке MAX
80 мм	Остаток от трубы MIN
±0,05 мм/м	X, Y, Z Точность позиционирования
±0,05 мм	Точность повторного позиционирования X, Y, Z
290 кг	Максимальный вес одной трубы
12100×4950×2850 мм	Габариты Д×Ш×В

Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

РАЗРАБОТКА
НЕСТАНДАРТНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЛИНИЙ

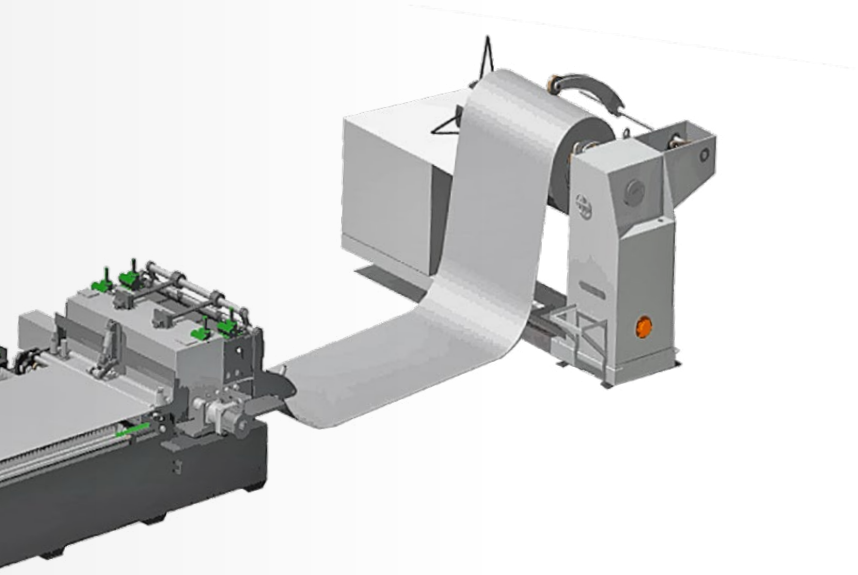




12

8 800 550-63-28

В штате нашей компании работают высококвалифицированные специалисты в области автоматизации производственных процессов. Нестандартными разработками на нашем предприятии занимаются кандидаты и доктора технических наук, а для решения задач, требующих узкоспециальных знаний, мы привлекаем специалистов из Южноуральского Государственного Университета.



Сотрудники нашего отдела автоматизации являются авторами и соавторами многих полезных моделей.

При проектировании оборудования мы в обязательном порядке учитываем воздействие среды предприятия, где будут эксплуатироваться наши станки, на их точностные характеристики. Что означает проведение полного вибрационного и температурного анализа разрабатываемой нами конструкции в специальных программах.

Силами специалистов нашей компании может быть спроектировано и изготовлено как нестандартное оборудование по резке и обработке листа, так и периферийное оборудование, входящее в цепочку технологического процесса, применяемого на предприятии. Например: автоматизированные загрузчики и разгрузчики листа, существенно снижающие участие человека в производственном процессе и повышающие производительность основного оборудования, комплексы лазерного раскроя из рулонной стали и т.д.

Наши возможности в области автоматизации производственных процессов не ограничиваются созданием только установок лазерного раскроя листа. Мы можем решить практически любую задачу, поставленную перед нами заказчиком.

Специалистами из нашего отдела автоматизации были реализованы проекты на таких крупных предприятиях как:

- СКБ Турбина.
- АО «Катав-Ивановский приборостроительный завод»
- ФГУП «Завод «Прибор»
- ПАО «ЧТПЗ»
- ФГУП «ПО «Октябрь»
- ПАО «Ашинский метзавод»

Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

GS BEND
ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ С ЧПУ

Листогибочные прессы с ЧПУ GS BEND - это самое современное гидравлическое оборудование для гибки листового металла.

Применение современных технологий и оборудования при производстве, а также использование только самых надежных комплектующих от международных производителей, позволило нам создать по-настоящему качественный станок с большим сроком службы.

GS BEND
STANDART

СЕРИЯ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ

Данная серия прессов подойдет для предприятий, которые хотят получить надежный современный станок за разумные деньги.

На нем установлено все только самое качественное для точной и удобной гибки листа, но при этом демократичная цена позволит быстро окупить вложенные средства.

Система ЧПУ пресса:
CYBELEC CYTBTOUCH 12 GRAPHIC CONTROL

Стильный новейший контроллер от ведущего производителя Cybelec, разаработанный специально для гибочных прессов.

Большой сенсорный экран работает в 2D режиме, что облегчает гибку и упрощает работу с программированием инструмента.

Данная система ЧПУ позволяет легко настроить выполнение сложнейших гибов, а возможность управления до 4 осей позволяет обеспечить работу станка и дополнительных устройств таких, моторизированная компенсация и лазерная защита рук.

Основные характеристики, такие как: величина хода, просвет и зев, отвечают всем требования к функциональности современного пресса и обеспечивают эффективное производство простых и сложных профилей.

Удобный в использовании блок управления позволит в кратчайшие сроки провести наладку и инструктаж, а графическое отображение изгибаемых профилей, поможет избежать ошибок при программировании станка оператором.

Комплектация пресса:

- Оси, управляемые от ЧПУ — Y1, Y2, X
- Система ЧПУ Cybelec Cybtouch 12
- Высокоточные линейные энкодеры для осей Y1Y2
- Задний упор: Моторизированный + Линейные направляющие + система ШВП
- Пальцевые блоки заднего упора с ручной регулировкой по высоте - 2 шт.
- Ручная система компенсации прогиба стола
- Европейский тип крепления инструмента
- Скользящие передние опоры с продольной линейной направляющей
- Быстросъемные зажимы пуансона
- Держатели пуансона и матрицы
- Ножная педаль управления с кнопкой аварийной остановки
- Защитные кожухи сбоку и световой барьер сзади
- Лазерная защита рук оператора
- Руководство пользователя на русском языке

Опции:

- Система ЧПУ Delem 58 T
- Система ЧПУ Modeva PAC
- Программируемая ось R
- Программируемые оси R, Z1, Z2
- Верхний и нижний инструмент
- Моторизированная компенсация прогиба от ЧПУ
- Увеличенный Зев
- Дополнительные пальцевые блоки заднего упора
- Дополнительные передние поддержки листа
- Охлаждение масла
- Подогрев масла
- Кондиционер для электрического шкафа
- Подготовка для системы «Тандем»
- Система защитных световых ограждений для работы в режиме «Тандем»
- Вторая ножная педаль
- Специальный цвет
- Панель управления с другой стороны

Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

GS BEND **STANDART**

СЕРИЯ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ

	Длина гибки	Усилие гибки	Ход,	Расстояние между колоннами	Зев	Просвет	Ширина стола	Скорость опускания балки	Скорость гибки
	мм	тонн	мм	мм	мм	мм	мм	мм/с	мм/с
Standart 1340	1300	40	180	1000	300	345	100	160	10
Standart 1360	1300	60	180	1000	400	400	100	160	10
Standart 2160	2100	60	270	1650	450	550	100	160	10
Standart 26100	2600	100	270	2100	450	550	100	160	10
Standart 31100	3100	100	270	2550	450	550	100	160	10
Standart 31135	3100	135	270	2550	450	550	120	160	10
Standart 31175	3100	175	270	2550	450	550	120	160	10
Standart 31200	3100	200	270	2550	450	550	120	140	10
Standart 31300	3100	300	370	2550	450	650	150	140	10
Standart 31400	3100	400	370	2550	550	650	150	100	10
Standart 37175	3700	175	270	3100	450	550	120	140	10
Standart 37200	3700	200	270	3100	450	550	120	140	10
Standart 37300	3700	300	370	3100	450	650	150	140	10
Standart 41175	3700	175	270	3550	450	550	120	140	10
Standart 41200	4100	220	270	3550	450	550	120	140	10
Standart 41300	4100	300	370	3550	450	650	150	120	10
Standart 41400	4100	400	370	3550	550	650	150	80	10
Standart 61200	6100	200	270	5100	450	550	120	120	10
Standart 61300	6100	300	370	5100	450	650	150	100	10
Standart 61400	6100	400	370	5100	550	650	150	100	10
Standart 61500	6100	500	370	5100	550	650	150	100	10
Standart 61600	6100	600	370	5100	550	650	150	100	10

8 800 550-63-28

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Скорость возврата балки	Ход упора по оси X	Мощность двигателя,	Объем гидравлического бака	Длина	Ширина	Высота	Примерный вес	
мм/с	мм	кВт	л	мм	мм	мм	тонн	
140	650	5.5	100	2125	1950	2150	2,5	**Standart 1340**
140	650	5.5	100	2130	1990	2375	3,1	**Standart 1360**
140	650	5.5	100	2830	1990	2375	3,5	**Standart 2160**
120	650	7.5	200	3300	1700	2760	6,5	**Standart 26100**
120	650	7.5	200	3760	1700	2760	7,5	**Standart 31100**
120	650	11	200	3760	1700	2760	8,5	**Standart 31135**
120	650	15	200	3775	1825	2920	9,6	**Standart 31175**
120	650	18.5	200	3775	1830	2960	11	**Standart 31200**
100	650	30	300	3810	2050	3100	13,8	**Standart 31300**
100	650	37	400	3990	2250	3280	19,5	**Standart 31400**
120	650	15	200	4325	1825	2920	11,2	**Standart 37175**
120	650	18.5	200	4325	1830	2960	12,3	**Standart 37200**
100	650	30	300	4360	2110	3150	14,8	**Standart 37300**
120	650	15	200	4675	1825	2920	11,6	**Standart 41175**
100	650	18.5	200	4675	1830	2960	13,2	**Standart 41200**
100	650	30	300	4710	2050	3100	17	**Standart 41300**
80	650	37	400	4990	2250	3280	22	**Standart 41400**
100	650	18.5	200	6675	1850	2960	19,8	**Standart 61200**
100	650	30	300	6675	2050	3100	23,5	**Standart 61300**
80	650	37	400	6660	2250	3280	30	**Standart 61400**
80	650	37	400	6680	2300	3350	31,5	**Standart 61500**
80	650	45	500	6720	2650	5100	51,4	**Standart 61600**

Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

GS BEND
PROFESSIONAL

СЕРИЯ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ

Данная серия прессов подойдет для предприятий, которые хотят получить максимально производительный современный станок с возможностью автоматизации, в том числе подключения робота-манипулятора.

Обладая широким набором дополнительных опций, листогибочный пресс серии Professional сможет решить любую, даже самую сложную задачу по гибке листового металла.

8 800 550-63-28

Комплектация пресса:

- Оси, управляемые от ЧПУ — Y1, Y2, X, R
- Система ЧПУ ModEva 19T
- Высокоточные линейные энкодеры для осей Y1Y2
- Задний упор: Моторизированный + Лин-е направляющие + система ШВП
- Пальцевые блоки заднего упора с ручной регулировкой высоты -2 шт.
- Моторизированная система компенсации прогиба стола от ЧПУ
- Европейский тип крепления инструмента
- Скользящие передние опоры с продольной линейной направляющей
- Быстросъемные зажимы пуансона
- Держатели пуансона и матрицы
- Ножная педаль управления с кнопкой аварийной остановки
- Защитные кожухи сбоку и световой барьер сзади
- Лазерная защита рук оператора
- Руководство пользователя на русском языке

Опции:

- Система ЧПУ Delem 66 T или Delem 69T
- Система ЧПУ ESA 660W
- Программируемые оси R, Z1, Z2
- Программируемые оси R, Z1, Z2 + Delta x
- Программируемые оси R, Z1, Z2, X1, X2
- Программируемые оси R1, R2, Z1, Z2, X1, X2
- Перемещение по оси X = 10000 мм
- Механический зажим верхнего и нижнего инструмента тип WILA
- Гидравлический зажим верхнего и нижнего инструмента тип WILA
- Система центральной смазки
- Передние автоматические поддержки листа AP3-AP4
- Верхний и нижний инструмент
- Пневматическая система позиционирования матрицы
- Увеличенный Зев
- Дополнительные пальцевые блоки заднего упора
- Охлаждение масла
- Подогрев масла
- Кондиционер для электрического шкафа
- Подготовка для системы «Тандем»
- Система защитных световых ограждений для режима «Тандем»
- Вторая ножная педаль
- Панель управления с другой стороны
- Лазерная линия в зоне гибки

Система ЧПУ пресса: CYBELEC MODEVA 19T GRAPHIC CONTROL

Большой 19-ти дюймовый сенсорный экран работает как в 2D, так и в 3D режимах, что облегчает простую гибку и упрощает работу по гибке сложных деталей.

Возможность управления до 18 осей позволяет обеспечить работу станка и дополнительных устройств: подача заготовки, ассиметричное перемещение задних упоров, последовательные конические гибы и изготовление световых опор.

Имеется возможность пространственной эмуляции гибки с многозадачным определением ошибок, выбором инструмента и просчетом положения заготовки. В результате предлагается несколько вариантов для выбора оптимальной последовательности гибки.

В базу программы занесены готовые решения по набору стандартных профилей, что упрощает расчёт гибки по параметрам, вводимым оператором.

GS BEND
PROFESSIONAL

СЕРИЯ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ

	Длина гибки	Усилие гибки	Ход,	Расстояние между колоннами	Зев	Просвет	Ширина стола	Скорость опускания балки	Скорость гибки
	мм	тонн	мм	мм	мм	мм	мм	мм/с	мм/с
Professional 1360	1300	60	180	1000	400	400	120	180	10
Professional 2160	2100	60	270	1650	450	550	120	180	10
Professional 26100	2600	100	270	2100	450	550	120	180	10
Professional 31100	3100	100	270	2550	450	550	120	180	10
Professional 31135	3100	135	270	2550	450	550	120	160	10
Professional 31175	3100	175	270	2550	450	550	120	160	10
Professional 31200	3100	200	270	2550	450	550	120	140	10
Professional 31300	3100	300	370	2550	450	650	150	140	10
Professional 31400	3100	400	370	2550	550	650	150	100	10
Professional 37175	3700	175	270	3100	450	550	120	140	10
Professional 37200	3700	200	270	3100	450	550	120	140	10
Professional 37300	3700	300	370	3100	450	650	150	140	10
Professional 41175	3700	175	270	3550	450	550	120	140	10
Professional 41200	4100	220	270	3550	450	550	120	140	10
Professional 41300	4100	300	370	3550	450	650	150	120	10
Professional 41400	4100	400	370	3550	550	650	150	100	10
Professional 61200	6100	200	270	5100	450	550	120	120	10
Professional 61300	6100	300	370	5100	450	650	150	100	10
Professional 61400	6100	400	370	5100	550	650	150	100	10
Professional 61500	6100	500	370	5100	550	650	150	100	10
Professional 61600	6100	600	370	5100	550	650	150	100	10

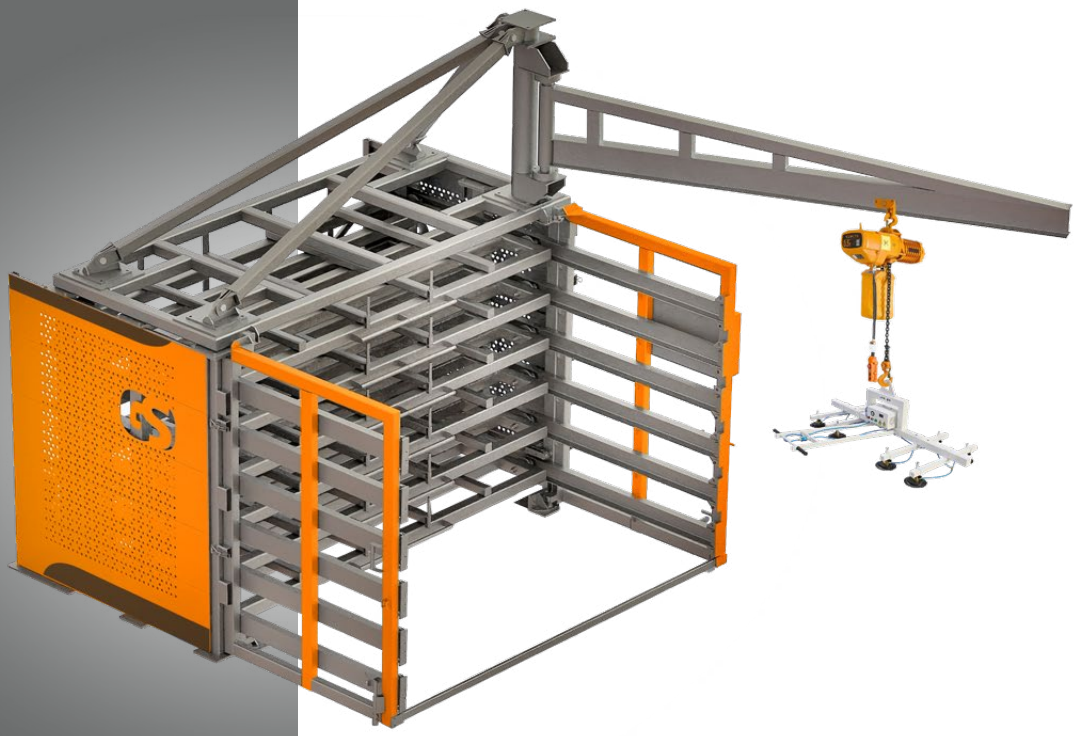
8 800 550-63-28

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Скорость возврата балки	Ход упора по оси X	Ход по оси R	Мощность двигателя,	Объем гидравлического бака	Длина	Ширина	Высота	Примерный вес	
мм/с	мм		кВт	л	мм	мм	мм	тонн	
140	650	250	7.5	100	2130	1990	2375	3,25	**Professional 1360**
140	650	250	7.5	100	2830	1990	2375	3,75	**Professional 2160**
140	650	250	11	200	3300	1700	2760	7	**Professional 26100**
140	650	250	11	200	3760	1700	2760	7,8	**Professional 31100**
120	650	250	15	200	3760	1700	2760	8,9	**Professional 31135**
120	650	250	18.5	200	3775	1825	2920	9,8	**Professional 31175**
120	650	250	22	200	3775	1830	2960	12	**Professional 31200**
100	650	250	37	300	3810	2050	3100	14.5	**Professional 31300**
100	650	250	37	400	3990	2250	3280	20,5	**Professional 31400**
120	650	250	17.5	200	4325	1825	2920	12	**Professional 37175**
120	650	250	22	200	4325	1830	2960	13,5	**Professional 37200**
100	650	250	30	300	4360	2110	3150	15,5	**Professional 37300**
120	650	250	18.5	200	4675	1825	2920	13	**Professional 41175**
100	650	250	22	200	4675	1830	2960	14.5	**Professional 41200**
100	650	250	37	300	4710	2050	3100	18	**Professional 41300**
80	650	250	37	400	4990	2250	3280	23	**Professional 41400**
100	650	250	22	200	6675	1850	2960	21	**Professional 61200**
100	650	250	37	300	6675	2050	3100	25,5	**Professional 61300**
80	650	250	37	400	6660	2250	3280	31	**Professional 61400**
80	650	250	37	400	6680	2300	3350	34	**Professional 61500**
80	650	250	45	500	6720	2650	5100	53	**Professional 61600**

Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

СИСТЕМЫ ХРАНЕНИЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

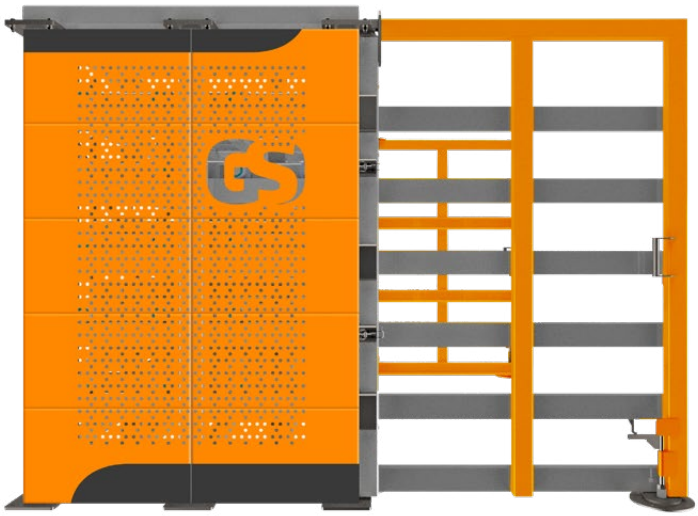


Зачем это нужно?

- уменьшение времени на поиск нужного артикула
- уменьшение складских площадей
- повышение безопасности труда
- снижение повреждаемости материалов
- уменьшение инвестиций в грузоподъемные механизмы

Характеристики стеллажей

- Загрузка пачек листов погрузчиком или краном, отбор (снятие) необходимого листа вакуумным захватом
- Возможно оснастить полки стеллажей электроприводом
- Нагрузка на полку до 3 тонн
- Размещение до 10 полок (зависит от комплектации)
- Высота стеллажа до 2 метров
- Размеры листа: 2×1, 2.5×1.25, 3×1.5, 6×2

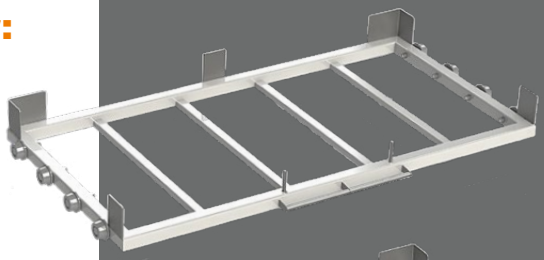


8 800 550-63-28

Варианты исполнение полок в зависимости от движения листового сырья по производству:

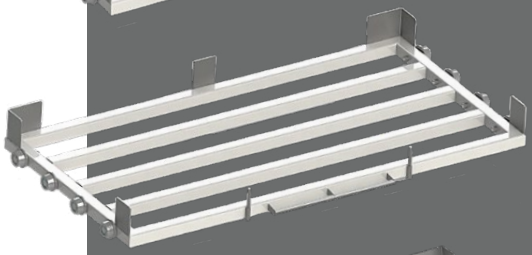
1 Вариант 1

Укладка пачки листов производится с использованием строп.



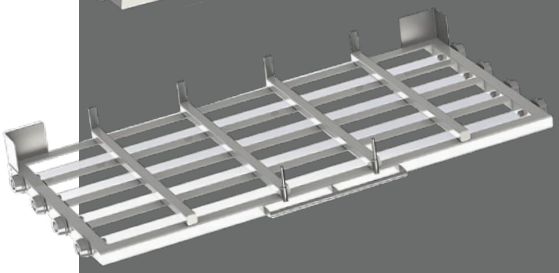
2 Вариант 2

Укладка листа осуществляется на выдвижную полку. Пачка листов находится на деревянном поддоне.



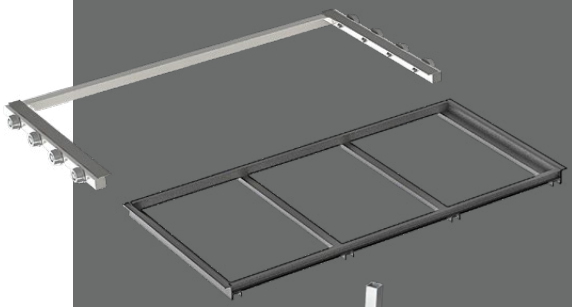
3 Вариант 3

Укладка листа осуществляется погрузчиком на выдвижную полку с использованием распалетовщика.



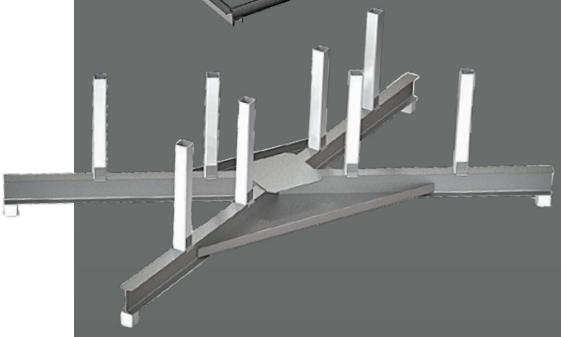
4 Вариант 4

Полка состоит из 2-х частей: Рама и кассета. Кассета может использоваться для хранения металла на отдельном стеллаже или дополнительном верхнем модуле.



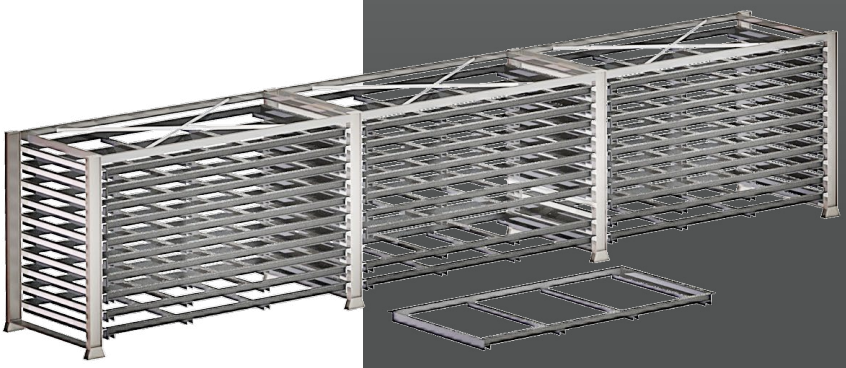
5 Распалетовщик

Необходим для загрузки пачки листов на полки Вариант 4 и Вариант 3.



6 Стеллаж с извлекаемыми кассетами

- Нагрузка до 5 тонн на полку
- Загрузка и разгрузка листов погрузчиком совместно с полкой
- Модули имеют возможность устанавливать друг на друга
- Размеры листа: 2×1, 2.5×1.25, 3×1.5, 6×2



Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

ГХК

ГАЗИФИКАТОРЫ МАЛОГО ОБЪЕМА С ВНЕШНИМ ИСПАРИТЕЛЕМ

Холодные криогенные газификаторы ГХК с внешним атмосферным испарителем на базе криогенных сосудов малого объема (до 1,0 м^3) предназначены для транспортировки, хранения и газификации сжиженных газов с последующей выдачей газообразного продукта под заданным давлением в сеть потребителя.

Газификаторы малого объема ГХК с внешним испарителем, не требующие регистрации в Ростехнадзоре

LN_2 жидкий азот

LAr жидкий аргон

LO_2 жидкий кислород

ГХК-...	0,2/2,0-30(50)	0,4/2,0-20(40)	0,5/1,6-20(40)(60)	1,0/1,6-60(100)
Полезный объем, л	180	360	450	900
Рабочее давление, МПа	0,1-2,0	0,1-2,0	0,1-1,6	0,1-1,6
Производительность, нм^3/час	30(50)	20(40)	20(40)(60)	60(100)
Заменяет кислородных баллонов, шт	24	56	64	120

*баллон 40 литров, рабочее давление 14,7 МПа.

Холодные газификаторы ГХК поставляются полностью собранными, испытанными и готовыми к эксплуатации.

Газификаторы ГХК не требует электроэнергии для газификации сжиженного газа.

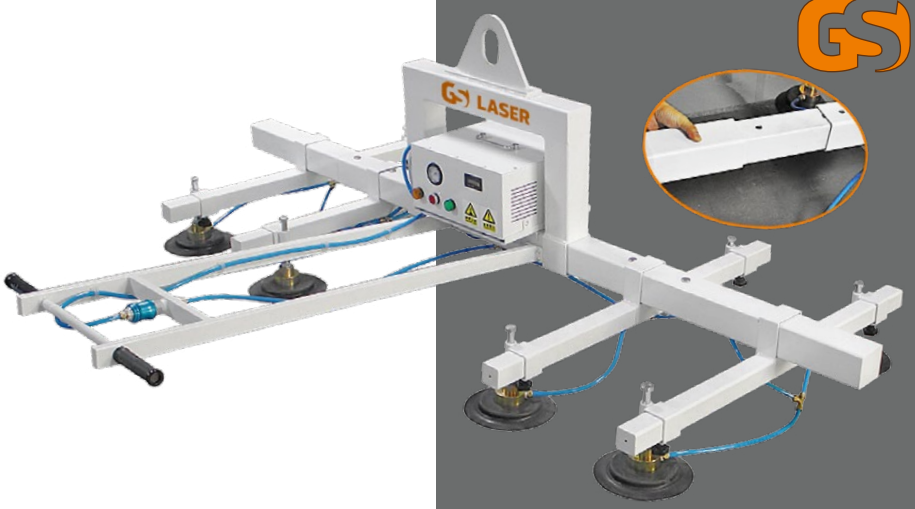
Преимущества ГХК перед баллонами:

- применение газификаторов малого объема ГХК дает возможность гарантированно получать чистый газ того же качества, как и у сжиженного газа, заправленного в газификатор, в то время как в стальном баллоне могут присутствовать влага, окислы металлов и прочие загрязняющие примеси, которые ухудшают качество сжатого газа;
- внутренний сосуд и трубопроводы газификатора изготовлены из коррозионностойких материалов (нержавеющая сталь, латунь);
- газификаторы ГХК безопаснее и удобнее в эксплуатации, по сравнению с баллонами высокого давления и баллонными сборками или моноблоками
- использование газификаторов ГХК позволяет значительно сократить расходы на приобретение и доставку газов;
- стоимость сжиженных газов значительно меньше стоимости сжатых газов;
- применение газификаторов позволяет увеличить объем хранимого газа при этом сократить площадь, занимаемую баллонами и уменьшить время на отключение-подключение к газовой сети.
- газификатор малого объема ГХК занимает примерно в 15 раз меньше места, чем заменяемое им количество баллонов.

8 800 550-63-28

GS-C/J

ВАКУУМНЫЕ ГРУЗОЗАХВАТНЫЕ УСТРОЙСТВА



Модульный вакууммастер			Вакууммастер с питанием от сети			Тип захвата
C1000-5M	C800-3M	C800-2M	J1000-5M	J800-3M	J800-2M	Модель GS-...
1000	800	800	1000	800	800	Номинальная грузоподъёмность, кг
200						Диаметр присосок, мм
12	8	8	12	8	8	Количество присосок, шт.
5000 × 1000	3000 × 1000	2200 × 1000	5000 × 1000	3000 × 1000	2200 × 1000	Размеры, мм
6000 × 1500	4000 × 1500	3000 × 1500	6000 × 1500	4000 × 1500	3000 × 1500	Макс. размер материала, мм
Аккумулятор 12В			220В			Питание от сети, В

ФВУ

ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ

Предназначены для очистки воздуха при лазерной резке, плазменной резке и других работах.

Они позволяют создать чистую воздушную среду в производственном помещении, улучшить условия труда, сократить вероятность профессиональных заболеваний рабочих, существенно уменьшить объем вредных выбросов в атмосферу. Особенно эффективно использовать фильтровентиляционные установки в цехах или участках необорудованных центральной вытяжной системой.

Высокая эффективность очистки воздуха фильтровентиляционными установками позволяет возвращать его после очистки обратно в помещение, что значительно сокращает объем приточного воздуха, затраты на обогрев производственного помещения в зимнее время. Фильтровентиляционные установки располагаются непосредственно на рабочих местах, что снижает эксплуатационные расходы на содержание помещения за счет отсутствия трубопроводов и уменьшения суммарной мощности вентиляторов вытяжной системы.

Производство сертифицировано
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

ЛАЗЕР GS

Описание

Оборудование GS обладает мощной конструкцией с ультранизким потреблением энергии, высокой скоростью резания и почти нулевой стоимостью обслуживания.

Принцип работы

Оптоволоконный иттербиевый источник генерирует лазерное излучение, которое по оптическому волокну доставляется в режущую головку. Режущая головка фокусирует лазерный луч на поверхности обрабатываемого материала. Сфокусированное лазерное излучение нагревает узкую зону обрабатываемого материала, что обеспечивает высокую точность получаемых деталей.

Важным достоинством данного вида обработки является её высокая производительность при низких эксплуатационных расходах. Потребление электроэнергии на 70% меньше по сравнению с лазерами CO_2.

Легко заметен эффект легкой резки светоотражающих материалов, таких как алюминий, железо, латунь и др.

Материал	Толщина, мм	500 Вт	1000 Вт	1500 Вт	2000 вт	3000 Вт
		Скорость, м/мин				
Чёрная сталь	0.5	20–25	30–40	35–45	40–60	40–60
	0.8	12–16	20–25	28–32	30–40	35–45
	1	8–12	18–22	23–28	25–35	32–40
	2	4–5	5–6.5	6–8	9–11	16–18
	3	2–2.5	3–3.5	3.3–4	3.4–4.2	3.8–4.5
	4	1.4–1.8	2–2.3	2–2.6	2.5–3	3.2–4
	5	1–1.2	1.5–1.8	1.6–2	1.8–2.2	2.8–3.5
	6	0.8–1	1.2–1.4	1.3–1.6	1.6–2	2.5–3
	8		0.9–1.2	1–1.2	1.3–1.6	1.8–2.3
	10		0.7–0.8	0.8–1	1–1.2	1.2–1.6
	12		0.5–0.65	0.65–0.85	0.8–1	1–1.2
	14			0.55–0.75	0.7–0.85	0.8–1
	16			0.5–0.65	0.6–0.75	0.7–0.9
	18				0.4–0.6	0.65–0.8
	20					0.5–0.65
	22					
	25					
Нержавеющая сталь	0.5	20–25	30–40	40–50		40–60
	0.8	12–17	22–25	30–35		35–45
	1	8–12	20–23	23–30	25–35	30–40
	2	2–2.5	6–7	8–10	8–12	15–18
	3		2.5–2.8	3–4	5–6	7–8
	4		0.8–1.2	2–2.5	3–3.5	5–6
	5		0.6–0.8	1.3–1.6	1.8–2.3	2.5–3
	6			0.8–1	1–1.3	1.6–2
	8				0.4–0.6	0.8–1
	10					0.5–0.6
	12					
	14					
	16					
	18					
	20					
	22					
	25					
	30					
	35					
	40					
	50					
	60					
Алюминий	0.5		20–25	30–40		
	0.8		15–18	17–22	20–25	
	1		10–12	13–18	15–20	25–30
	2		3–3.5	6–7	6–8	8–11
	3		1–1.5	2–3	2.5–3.2	5–6
	4			1–1.2	1.6–2	3–3.5
	5			0.5–0.7	1.1–1.35	2–2.5
	6				0.5–0.7	1.2–1.5
	8					0.6–1
	10					
	12					
	14					
	16					
	18					
	20					
	22					
	25					
	30					
	35					
	40					
	50					
	60					
Латунь	0.5		22–30	30–40		
	0.8		13–17	15–22		
	1		10–12	13–18	15–20	25–28
	2		2–3	5–6		8–10
	3		1–1.3	1.5–1.8	2.5–3	4–5
	4			0.5–0.8		2.5–3
	5				1–1.2	1.8–2.2
	6				0.5–0.7	1.2–1.5
	8					0.6–0.8
	10					
	12					
	14					
	16					
	18					
Медь	0.5		15–18	20–25		
	0.8		8–12	12–15		
	1	5–7	5–7	5–7	8–10	15–18
	2	0.8–1.2	0.8–1.2	1.2–2		7–8
	3				0.6–1	3–4
	4					1.2–1.5
	5					0.6–0.8
	6					
	8					
	10					

4000 Вт	6000 Вт	8000 Вт	10000 Вт	12000 Вт	Толщина, мм	Материал
		Скорость, м/мин				
					0.5	Чёрная сталь
					0.8	
36–42	60–70	70–80	55–60	50–80	1	
18–20	26–30	35–45	30–35	35–45	2	
7.5–9	15–18	22–25	20–22	29–33	3	
3.5–3.8	3.5–4.5	3.5–4.5	19–23	24–27	4	
3–3.3	3–3.8	3–3.8	10–14	16–18	5	
2.7–2.9	2.6–3.2	2.6–3.2	9–9.5	14–15.5	6	
2.5–2.8	2.5–2.8	2.5–2.8	6–6.5	9.5–11	8	
2–2.2	2.2–2.5	2.2–2.5	2–2.3	7–7.5	10	
1–1.2	1.7–2	1.7–2	1.6–1.9	4.5–5	12	
0.85–1	0.9–1.2	1.5–1.9	0.9–0.95	2.8–3	14	
0.8–0.9	0.8–1	1.3–1.6	0.8–0.85	1.6–1.9	16	
0.7–0.8	0.7–0.8	1.2–1.4	0.7–0.75	1.5–1.7	18	
0.55–0.65	0.6–0.7	0.6–0.8	0.6–0.65	1.4–1.6	20	
0.45–0.5	0.5–0.6	0.5–0.6	0.5–0.6	0.7–0.8	22	
			0.5–0.55	0.6–0.7	25	
					0.5	Нержавеющая сталь
					0.8	
40–45	60–75	70–80	60–65	50–80	1	
18–23	32–38	42–45	30–35	35–45	2	
8–10	20–23	25–28	20–25	32–36	3	
6.2–8	12–15	19–22	19–23	24–28	4	
3.2–3.5	8–12	8.5–11	10–18	18–21	5	
1.6–2	6–7	6.5–7.5	8–9.5	15–17	6	
1.5–1.8	3.5–4.5	4.5–5.5	5.8–6	11–13	8	
0.9–1.2	2.5–2.8	3.3–3.8	4–4.8	7–8	10	
0.6–0.7	1.2–1.5	2–2.6	3–3.4	5–5.5	12	
	0.8–1.2	1.7–1.9	2.2–2.4	3.6–4	14	
	0.6–0.75	1.35–1.6	1.8–2	2.8–3	16	
	0.35–0.6	1–1.2	1.2–1.3	2.1–2.3	18	
		0.75–0.9	1–1.1	1.7–1.9	20	
				1.2–1.3	22	
			0.5–0.6	0.8–1	25	
			0.28–0.5	0.5–0.7	30	
				0.4–0.5	35	
			0.12–0.15	0.3–0.4	40	
			0.08	0.3	50	
				0.2	60	
					0.5	Алюминий
					0.8	
30–35	45–55	55–65	60-65	50–80	1	
10–13	25–35	37–42	30-35	35–45	2	
5.5–7	18–20	25–30	20-25	32–36	3	
4–4.5	10–12	17–20	20-25	24–28	4	
2.5–2.8	7–8	13–16	15-17	18–21	5	
1.5–1.8	5–6	7.5–10	9-9.5	15–17	6	
0.8–1.2	2.5–3.5	3.5–4.2	5.8-6.2	10–13	8	
0.5–0.7	1.8–2.2	2.3–3	4-4.5	6–7	10	
0.3–0.5	1.5–1.8	1.7–2.2	1.8-2	4–5	12	
	0.9–1.2	1.2–1.4	1.4-1.6	3–3.5	14	
	0.8–1	1–1.2	1.3-1.5	2–2.5	16	
	0.7–0.9	0.9–1.1	1.1-1.2	1.6–1.8	18	
	0.8–1	0.7–0.9	0.9-1	1.2–1.5	20	
				1–1.3	22	
	0.7–0.9	0.45–0.55		0.7–1	25	
			0.35-0.45	0.5–0.7	30	
				0.4–0.5	35	
			0,25	0.3–0.4	40	
				0.3	50	
				0.3	60	
					0.5	Латунь
					0.8	
25–28	45–55	60–65			1	
8–10	25–35	30–38			2	
4–5	18–20	20–23			3	
2.5–3	10–12	13–15			4	
1.8–2.2	7–8	8.5–10			5	
1.2–1.5	5–6	6.8–8			6	
0.7–0.9	2.5–3.5	3.5–4.5			8	
0.6–0.8	1.7–2	2.2–3			10	
	1.5–1.8	1.8–2.2			12	
	0.9–1.2	1.2–1.5			14	
	0.8–1	0.8–1			16	
	0.7–0.8	0.75–0.9			18	
					0.5	Медь
					0.8	
18–25	18–25	22–30			1	
8.5–10	8.5–10	10–12.5			2	
6.5–8	6.5–8	8.5–10			3	
1.6–1.8	1.6–1.8	2.3–3			4	
1–1.2	1–1.2	1.35–1.8			5	
0.6–0.7	0.6–0.7	0.8–1.2			6	
0.3–0.5	0.3–0.5	0.45–0.65			8	
	0.3–0.5	0.4–0.6			10	

454038, Челябинск
ул. Монтажников, 8/1

8-800-550-6328

WWW.GSLASER.RU

e-mail: mail@gslaser.ru

Дизайн и печать - «Рекламный мир», www.rekmir74.ru