

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

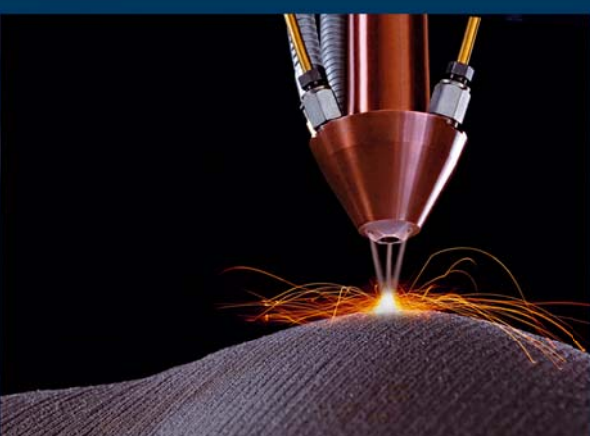
Архангельск (8182)63-90-72	Краснодар (861)203-40-90	Рязань (4912)46-61-64
Астана (7172)727-132	Красноярск (391)204-63-61	Самара (846)206-03-16
Белгород (4722)40-23-64	Курск (4712)77-13-04	Санкт-Петербург (812)309-46-40
Брянск (4832)59-03-52	Липецк (4742)52-20-81	Саратов (845)249-38-78
Владивосток (423)249-28-31	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Волгоград (844)278-03-48	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Вологда (8172)26-41-59	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Воронеж (473)204-51-73	Набережные Челны (8552)20-53-41	Тверь (4822)63-31-35
Екатеринбург (343)384-55-89	Нижний Новгород (831)429-08-12	Томск (3822)98-41-53
Иваново (4932)77-34-06	Новокузнецк (3843)20-46-81	Тула (4872)74-02-29
Ижевск (3412)26-03-58	Новосибирск (383)227-86-73	Тюмень (3452)66-21-18
Казань (843)206-01-48	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Калининград (4012)72-03-81	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Калуга (4842)92-23-67	Пенза (8412)22-31-16	Челябинск (351)202-03-61
Кемерово (3842)65-04-62	Пермь (342)205-81-47	Череповец (8202)49-02-64
Киров (8332)68-02-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: mtu@nt-rt.ru **Веб-сайт:** www.multicam.nt-rt.ru

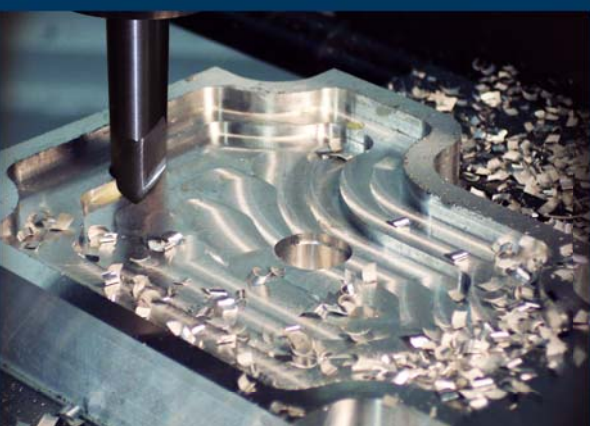
MultiCam™



Системы плазменной резки



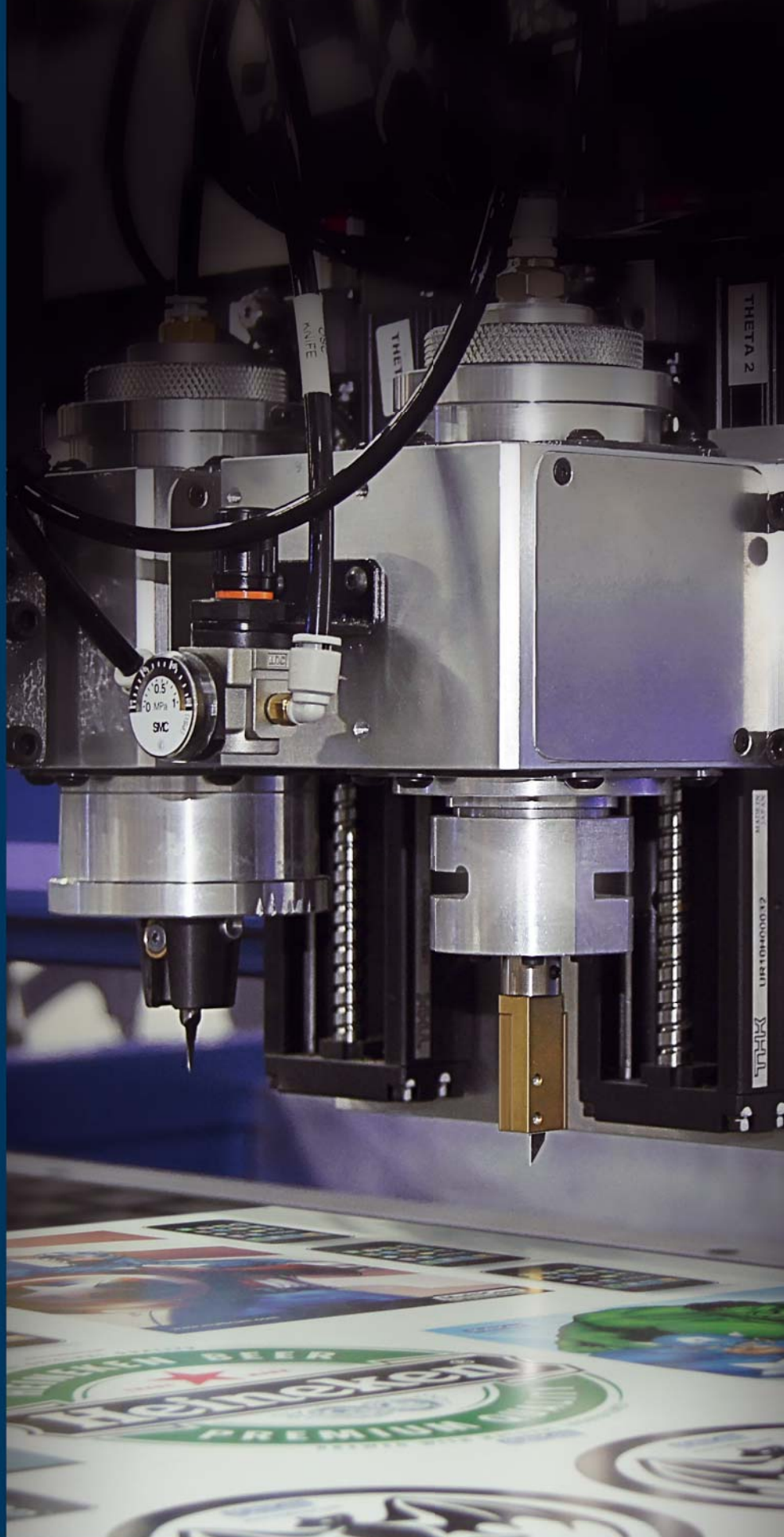
Системы лазерной резки



Фрезерно-гравировальные системы



Системы гидроабразивной резки



Системы плоттерной резки

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ С ЧПУ

MultiCam™

Компания MultiCam (США) широко известна во всем мире как разработчик высококачественных и надежных фрезерно-гравировальных станков и планшетных плоттеров, а также автоматизированных систем для лазерного, плазменного и гидроабразивного раскроя. Начиная с момента создания в 1989 году, компания MultiCam стабильно развивалась, предлагая клиентам высококлассные станки с ЧПУ по привлекательным ценам.

Изначально компания конструировала машины под заказ для индивидуальных клиентов. Персональный подход к решению задач покупателей и сильный инженерский состав привели к появлению полного спектра автоматизированных систем для резки и раскроя различных материалов. При этом основной движущей силой в развитии компании MultiCam остается постоянные инновационные разработки и персональный подход к нуждам клиентов.

Оборудование MultiCam получило широкую популярность во всем мире и в России в частности, благодаря своей надежности, профессиональным техническим характеристикам и отличному сервису.

1. Фрезерно-гравировальные системы

1000 SERIES	4	7000 SERIES	12
1000 PF SERIES.....	6	8000 SERIES	14
3000 SERIES	8	MT SERIES	16
5000 SERIES	10	Дополнительные опции	18

2. Системы плоттерной резки

GRAPH-X-CUTTER.....	22	DIGITAL EXPRESS.....	24
---------------------	----	----------------------	----

3. Системы плазменной резки

V-PLASMA	28	3000 SERIES	34
V-PRO SERIES.....	30	6000 SERIES	36
1000 SERIES	32	Дополнительные опции	38

4. Системы гидроабразивной резки

V-SERIES	42	5000 SERIES	48
1000 SERIES	44	6000 SERIES	50
3000 SERIES	46	Дополнительные опции	52

5. Системы лазерной резки

2000 SERIES	56
-------------------	----

6. Сервис и обучение

Демонстрационный зал.....	58	Программа курса.....	59
Сервисный центр	58	Услуги сервисного центра	59
Обучение	58	Комплектация станков	60



Фрезерно-гравировальные системы



Фрезерно-гравировальные станки – это многофункциональное оборудование, которое позволяет обрабатывать различные виды деталей из самых разных материалов: дерева, различных видов пластика, акрила, оргстекла, алюминия, композита и других.

Данные станки отличаются универсальностью и могут выполнять такие виды работ как фрезерование, 3D-обработка, сверление, раскрой, нанесение рельефных изображений.

Преимущество фрезерно-гравировальных станков MultiCam заключается в скорости, точности и простоте использования: достаточно загрузить файл-изображение и машина сама рассчитает, как оптимально быстро и в полном соответствии с оригиналом изготовить даже самые сложные узоры.

Обработка материала на фрезерно-гравировальном станке — это быстрый, удобный и экономически выгодный способ изготовления продукции, в том числе трехмерных изделий: изразцов, панно, резных рам, икон, предметов мебели и декора, лестниц, дверей, а также клише.



Базовые узлы

- 1 Узел привода**
Имеет одинаковую конструкцию на осях X и Y, выполнен из цельнолитых алюминиевых деталей и полиуретановых приводных ремней, армированных стальными нитями (для серии 1000, 1000PF). Прецизионные планетарные редукторы производства Alpha. Шестерни изготовлены из высокоуглеродистого стального сплава, поверхностно закалены и отшлифованы (для всех остальных серий).
- 2 Узел ходового винта**
Ходовой винт диаметром 12,7 мм изготовлен из нержавеющей стали. Блок крепления с двойными шариковыми подшипниками и латунная гайка позволяют работать с большими осевыми нагрузками.
- 3 Поверхность рабочего стола**
Выполнена из высокопрочного фенопласта с показателем твердости по дюрометру 80-82 ед. Это обеспечивает идеально плоскую поверхность, расположенную точно перпендикулярно к шпинделю.
- 4 Рама основания**
Изготовлена из сварных труб и имеет отверстия для вилочных погрузчиков. На балках по оси X нанесены опорные метки, позволяющие точно расположить ребра жесткости и добиться одинаковой высоты стола.
- 5 Портал**
Конструкция выполнена из экструдированного алюминия (для станков серии 1000, 1000PF) с увеличенной толщиной стенок (10 мм) и поперечным ребром для абсолютной параллельности. Передняя часть защищена от загрязнения стружкой.
- 6 Опоры портала**
Изготовлены из литого алюминия на специальном обрабатывающем устройстве, что гарантирует перпендикулярность конструкции и максимально жесткую опору профилю портала.
- 7 Контроллер**
Ручной пульт управления позволяет быстро вводить все параметры работы, производить запуск тестовой обработки или раскроя, а также загружать рабочие файлы с удаленного компьютера.
- 8 Линейные подшипники**
Линейные подшипники обеспечивают высокую жесткость, устойчивость к большим нагрузкам по всем направлениям и минимальный уровень шума, сохраняя при этом максимальную скорость хода по осям.
- 9 Система двигателя**
Шаговый двигатель стандарта NEMA34 – обеспечивают плавное перемещение фрезероувальной системы, а встроенные приводы гарантируют эффективное управление (для серии 1000, 1000PF). Цифровые электроприводы, работающие в векторном режиме сервоуправления с увеличенной шириной полосы пропускания (для всех остальных серий).
- 10 Шариковый винт**
Винт диаметром 12,7 мм удерживается двумя прецизионными подшипниками с угловым контактом, установленными в стальном корпусе. Верхняя часть винта закреплена в безотказной тормозной системе, активируемой пружиной.
- 11 Блоки регулятора давления**
Станки оборудованы шпинделями для смены инструмента, в стандартную комплектацию которых входят фильтр-редуктор давления SMC и осушитель воздуха (для всех станков с дополнительной установкой автоматической смены инструмента)
- 12 Устройство автосмены инструмента**
Количество мест для инструмента зависит от ширины станка. В стандартной комплектации 6-8-11 гнезд. Устройство автоматической смены инструмента позволяет сократить время выполнения работ, повысить точность и снизить вероятность ошибок при настройке (для серии 1000PF и выше).
- 13 MultiCam C-ось**
Дополнительная C-ось для изготовления специальных объектов сложной формы, например фигур вращения.
- 14 Система EZ Control**
На сегодняшний день одна из наиболее эффективных и простых систем управления движением, которой оснащаются металлорежущие станки.

1000 SERIES



Описание

Фрезерно-гравировальные станки MultiCam 1000 - пример идеального соотношения цены и производительности.

Они предназначены для фрезерования, сверления, нанесения рельефного и 3D-изображения на различных видах материала: древесине и пластмассе, фанере и композите, ПВХ, пенопласте и др.

Инженерами MultiCam была разработана жесткая надежная конструкция, обеспечивающая великолепные характеристики обработки.

Для тех компаний, которым необходимы производительность и высокое качество по доступной цене, фрезерно-гравировальные станки с ЧПУ MultiCam 1000 будут оптимальным решением.

Технические характеристики

- Максимальная толщина материала: 114.3 мм;
- Ход по оси Z: 152.3 мм;
- Точность: +/- 0.0254 мм;
- Максимальная скорость резки: 190 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 254 мм/с;

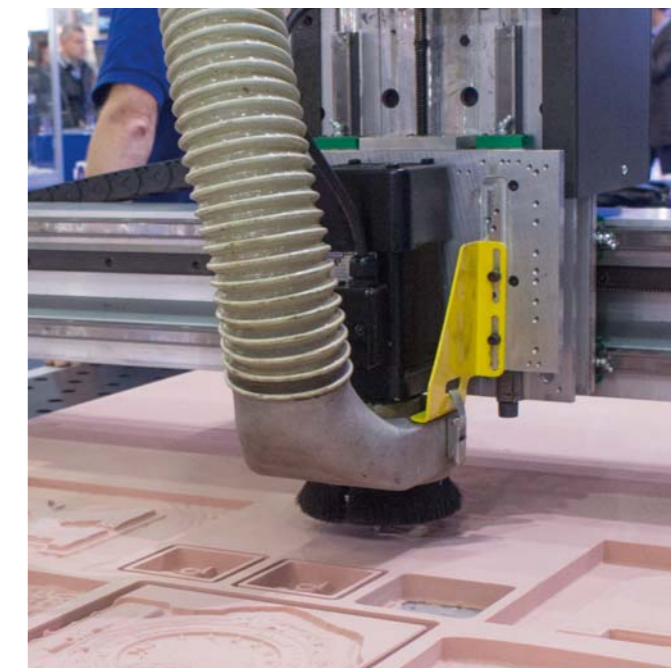
- Система привода по осям X и Y: шестерня и рейка;
- Система привода по оси Z: винтовая пара;
- Стандартная рабочая поверхность: алюминиевый профиль с T-образными пазами;

Аксессуары и дополнительные опции

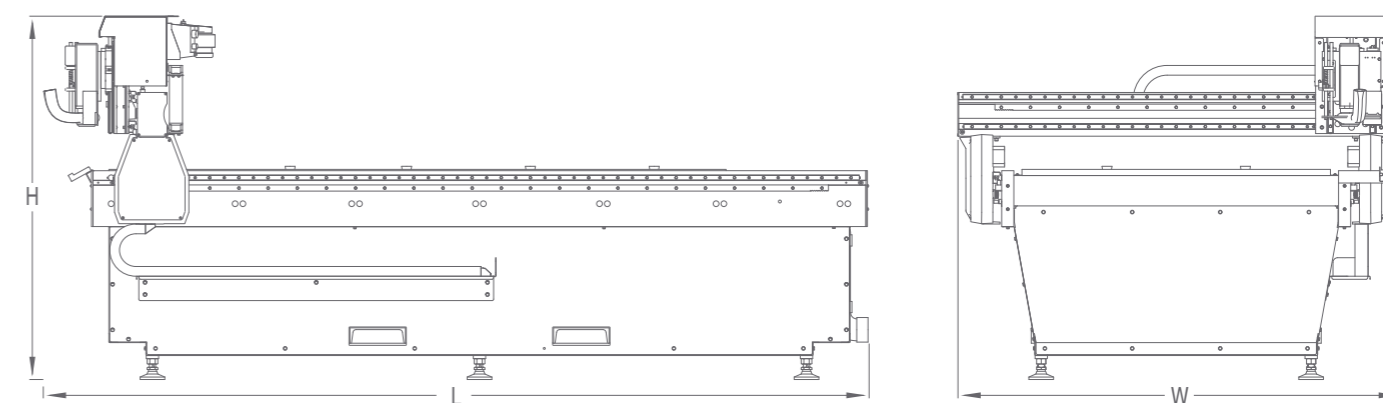
- Система EZ Knife;
- Вакуумный насос;
- Система охлаждения;
- Фрезы;
- Подготовка стола к вакуумному прижиму.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Шаговый двигатель.



Модельный ряд и габариты



Модель	1-101	1-103	1-204	1-304	1-306
Длина L, мм	2057	3378	3962	3962	5181
Ширина W, мм	1803	1803	2057	2057	2565
Высота H, мм	1473	1473	1473	1473	1471
Зона обработки, мм	1270 × 1270	1270 × 2540	1524 × 3048	2032 × 3048	2032 × 4267
Вес, кг	454.1	622.8	786.5	925.3	1325

1000 PF SERIES



Описание

Станки серии 1000 PF предназначены для обработки массива древесины, фанеры, пластика. Это профессиональное оборудование, позволяющее быстро, удобно и экономически выгодно изготавливать продукцию.

В частности, станки данной серии идеально подходят для изготовления трехмерных изделий: изразцов, панно, резных рам, икон, предметов мебели и декора, лестниц, дверей, клише.

Отличительной особенностью этих моделей является внушительный набор функций и высокая скорость резки, а также возможность гравировки материалов.

Технические характеристики

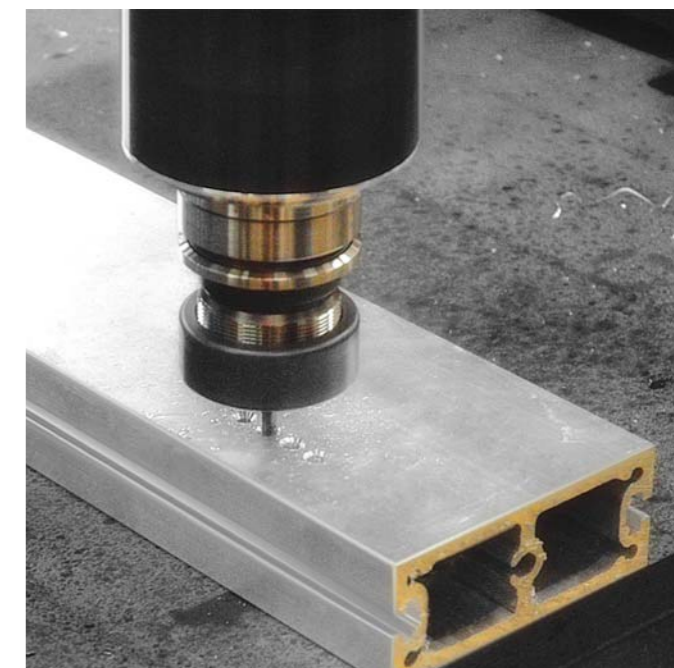
- Максимальная толщина материала: 114.3 мм;
- Ход по оси Z: 152.3 мм;
- Точность: +/- 0.0254 мм;
- Максимальная скорость резки: 190 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 254 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: шестерня и рейка;
- Система привода по оси Z: винтовая пара;
- Стандартная рабочая поверхность: алюминиевый профиль с Т-образными пазами.

Аксессуары и дополнительные опции

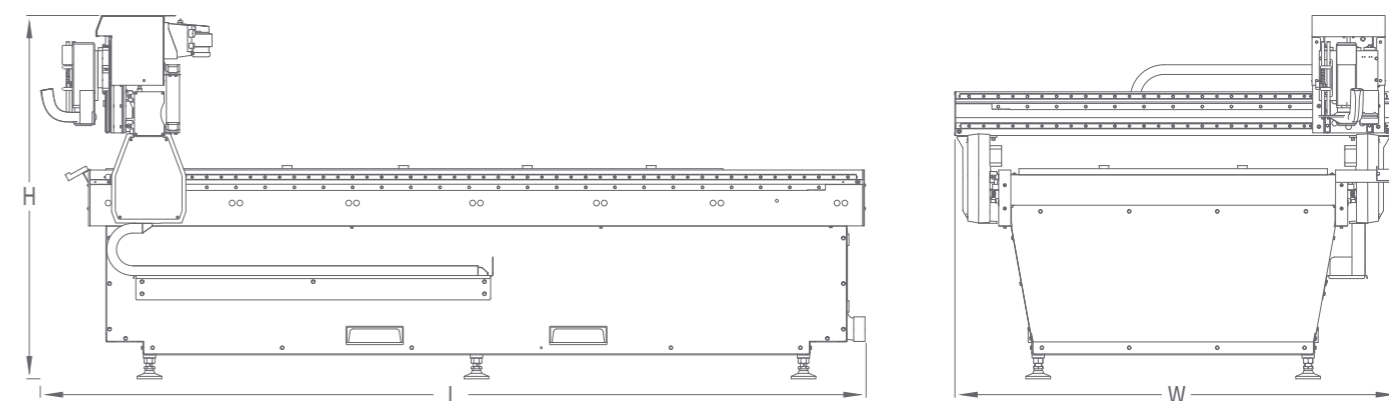
- Система EZ Knife;
- Шпиндели;
- Вакуумный насос;
- Система охлаждения;
- Фрезы;
- С-ось;
- Система MultiVision;
- Подготовка стола к вакуумному прижиму.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Шаговый двигатель.



Модельный ряд и габариты



Модель	1-101PF	1-103PF	1-204PF	1-205PF	1-304PF	1305PF	1-306PF
Длина L, мм	2057	3937	4495	5054	4495	5054	5715
Ширина W, мм	1803	1803	2057	2057	2565	2565	2565
Высота H, мм	1371	1371	1371	1371	1371	1371	1371
Зона обработки, мм	1270 × 1270	1270 × 2540	1524 × 3048	1524 × 3657	2032 × 3048	2032 × 3657	2032 × 4318
Вес, кг	1184	1184	1431	1575	1736	1901	2262

3000 SERIES



Описание

Фрезерно-гравировальные станки MultiCam серии 3000 уже в базовой комплектации оснащены опциями, которые обычно встречается в более дорогих моделях.

Система автоматической смены инструмента АТС делает процесс обработки максимально удобным. Конструкция с полностью стальным подвижным порталом позволяет обрабатывать крупногабаритные детали, при этом оставаясь компактной и не требующей много места.

Станки серии 3000 идеальны для гравировки и фрезерных работ. Также они подходят для создания 3D-изображений, работы с акриловым стеклом, алюминием, изготовления столярных изделий и рекламных конструкций и т.п.

Данное оборудование изготовлено для выполнения широкого диапазона задач, отличаются высокой производительностью и низкой стоимостью.

Технические характеристики

- Максимальная толщина материала: 152 мм (опционно 254 мм);
- Ход по оси Z: 304 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.125 мм на расстоянии 3 метра;
- Максимальная скорость резки: 592 мм/с;

- Скорость свободного перемещения: 1050 мм/с; *
- Система привода по осям X и Y: рейка и шестерня;
- Система привода по оси Z: шариковая пара;
- Стандартная рабочая поверхность: феностек толщиной 25 мм.

* В системах с приводом от шагового двигателя скорость резки и скорость свободного перемещения составляет 423 мм/с.

Аксессуары и дополнительные опции

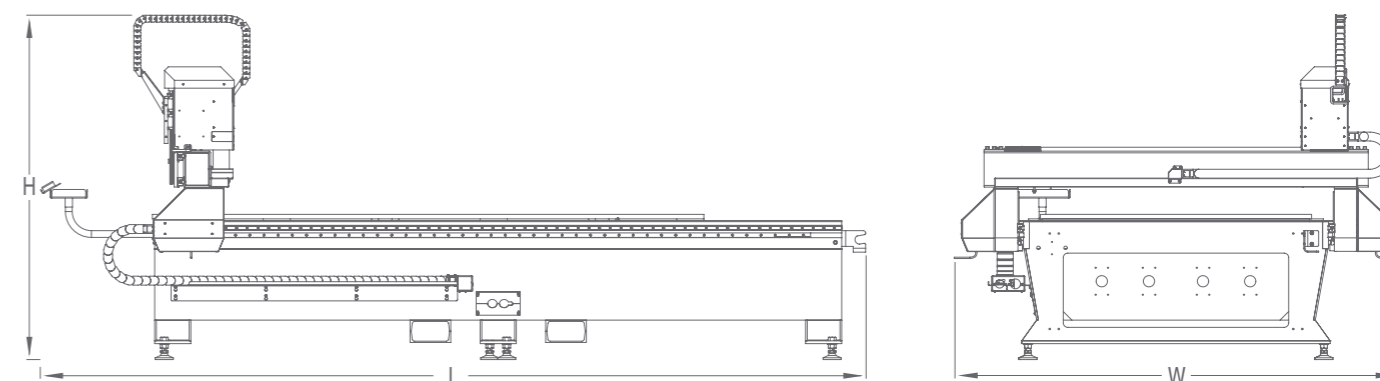
- Система EZ Knife;
- Шпиндели;
- Серводвигатель;
- Вакуумный насос;
- Система охлаждения;
- Фрезы;
- С-ось;
- Система MultiVision;
- Подготовка стола к вакуумному прижиму.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



Модельный ряд и габариты



Модель	3-101R	3-103R	3-202R	3-204R	3-205R	3-304R	3-305R	3-306R
Длина L, мм	2717	3987	2971	4648	5105	4369	5105	5689
Ширина W, мм	2159	2159	2413	2413	2413	2921	2921	2921
Высота H, мм	1956	1956	1956	1956	1956	1956	1956	1956
Зона обработки, мм	1270 × 1270	1270 × 2540	1524 × 1524	1524 × 3099	1524 × 3657	2032 × 3099	2032 × 3658	2032 × 4267
Вес, кг	1350	1886	1481	2350	2553	2690	2868	2957

5000 SERIES



Описание

Фрезерно-гравировальные станки MultiCam серии 5000 являются наиболее универсальными в линейке. Они предназначены для высокоскоростной фрезерной обработки широкого спектра материалов: от дерева и пластика до цветного металла.

Жесткая, полностью стальная, но в то же время компактная конструкция с подвижным порталом является отличительной особенностью этого надежного и высокопроизводительного оборудования.

Станки могут применяться для самых разных работ: создание 3D-рельефов, обработки акрилового стекла и т.д.

Модельный ряд серии 5000 отличается максимально широким диапазоном размеров рабочего стола и конфигураций шпинделя. Это позволяет подобрать оптимальный вариант для производства любых масштабов, где необходима фрезерная обработка материалов.

Технические характеристики

- Максимальная толщина материала: 203 мм (опционально: 304 мм или 406 мм);
- Ход по оси Z: 457 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.125 мм на расстоянии 3 метра;
- Максимальная скорость резки: 932 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 1143 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: косозубая рейка;
- Система привода по оси Z: шариковинтовая пара;
- Стандартная рабочая поверхность стола: фенотолщина 25 мм.

Аксессуары и дополнительные опции

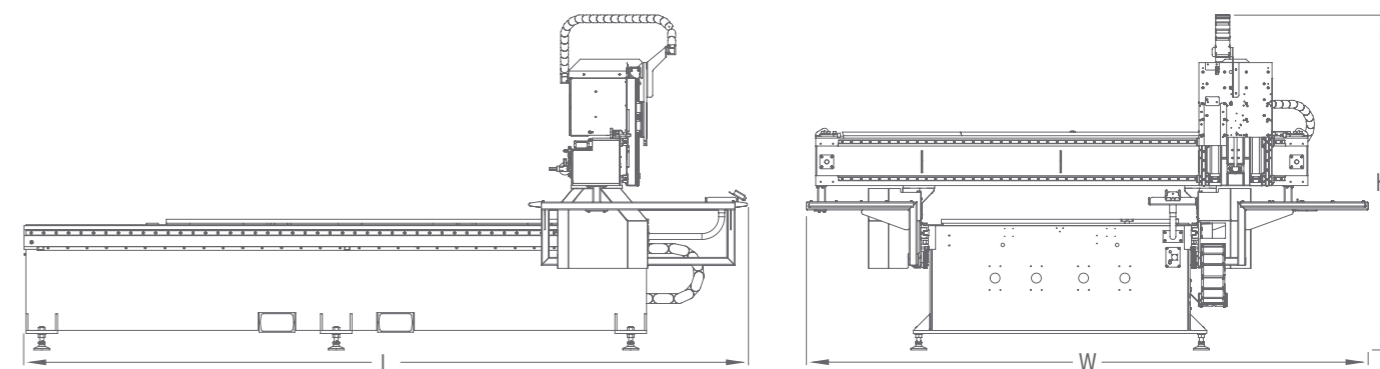
- Система EZ Knife;
- Шпиндели;
- Серводвигатель;
- Вакуумный насос;
- Система охлаждения;
- Фрезы;
- С-ось;
- Система MultiVision.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



Модельный ряд и габариты



Модель	5-101R	5-103R	5-202R	5-204R	5-205R	5-208R	5-304R
Длина L, мм	2743	4013	2997	4674	5131	7620	4674
Ширина W, мм	2261	2261	2515	2515	2515	2515	3023
Высота H, мм	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184
Зона обработки, мм	1270 × 1270	1270 × 2540	1537 × 1524	1537 × 3099	1537 × 3683	1537 × 6147	2032 × 3099
Вес, кг	2025	2829	2221	3525	3829	4503	4035

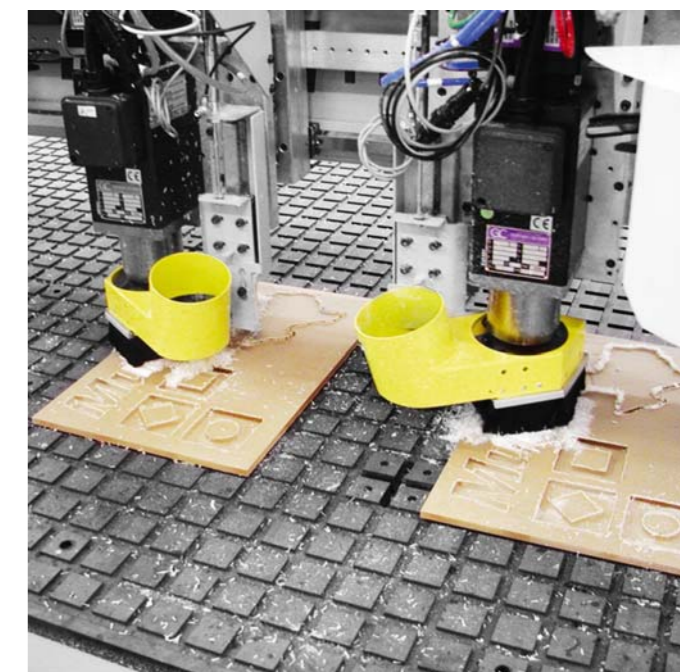
Модель	5-305R	5-308R	5-404R	5-405R	5-408R	5-505R	5-508R
Длина L, мм	5131	7620	4674	5131	7620	5131	7620
Ширина W, мм	3023	3023	3429	3429	3429	4039	4039
Высота H, мм	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184
Зона обработки, мм	2032 × 3683	2032 × 6147	2438 × 3099	2438 × 3683	2438 × 6147	3048 × 3683	3048 × 6147
Вес, кг	4302	4603	4100	4280	4802	5138	5497

7000 SERIES



Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



Описание

Станки MultiCam серии 7000 могут использоваться для создания 3D-рельефа, обработки акрилового стекла и алюминия, изготовления мебели, рекламных конструкций, эмблем, шильдов и бирок, держателей, креплений и т.п.

Данное оборудование является наиболее мощным среди фрезерно-гравировальных станков MultiCam и предназначено крупным промышленным предприятиям с большим объемом выпуска продукции.

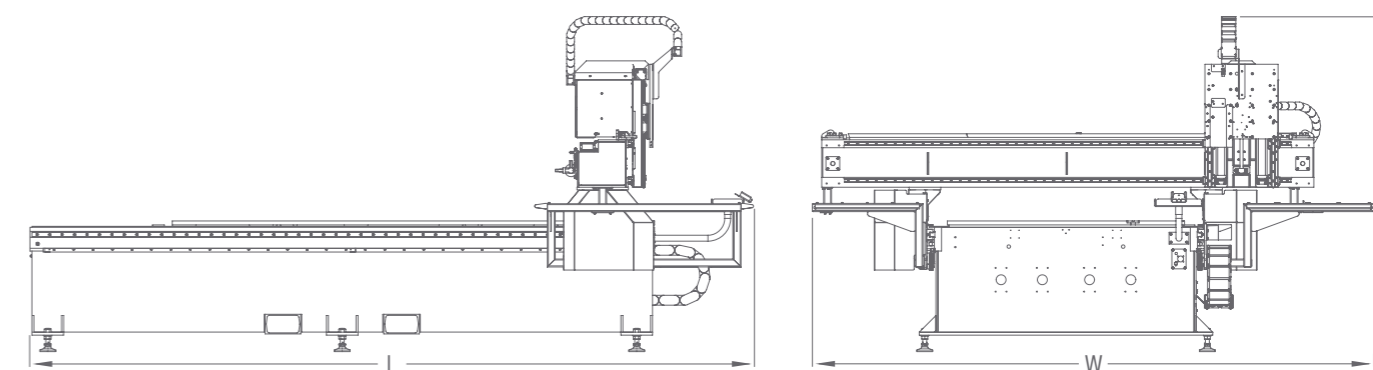
Технические характеристики

- Максимальная толщина материала: 203 мм (опционально: 304 мм или 406 мм);
- Ход по оси Z: 457 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.125 мм на расстоянии 3 метра;
- Максимальная скорость резки: 932 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 1270 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: косозубая рейка;
- Система привода по оси Z: шариковый винт;
- Стандартная рабочая поверхность стола: феностол толщиной 25 мм.

Аксессуары и дополнительные опции

- Система EZ Knife;
- Шпиндели;
- Серводвигатель;
- Вакуумный насос;
- Система охлаждения;
- Фрезы;
- С-ось;
- Система MultiVision.

Модельный ряд и габариты



Модель	7-103	7-202	7-204	7-205	7-208	7-209	7-304	7-305	7-306
Длина L, мм	4115	3099	4674	5232	7671	8890	5131	7620	5893
Ширина W, мм	2870	3124	3124	3124	3124	3124	3632	3632	3632
Высота H, мм	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184
Зона обработки, мм	1270 × 2540	1537 × 1537	1537 × 3099	1537 × 3683	1537 × 6147	2032 × 7341	2034 × 3099	2034 × 3683	2034 × 4318
Вес, кг	2111	2443	3877	4212	4953	5102	4438	4732	4423

7000 SERIES

8000 SERIES



Описание

Станки серии 8000 предназначены для высокоскоростной фрезерной обработки в тяжелых режимах работы. Эти мощные пятиосевые станки могут быть легко настроены для работы с любым видом материалов: деревом, пластиком, цветными металлами и композитными материалами.

Сверхпрочная трубчатая рама из конструкционной стали в сочетании с эргономичной конструкцией и подвижным порталом делают пятикоординатные станки серии 8000 эффективным промышленным оборудованием.

Технические характеристики

- Максимальная толщина материала: 686 мм;
- Ход по оси Z: 914 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Максимальная скорость резки: 508 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 1143 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: косозубая рейка и шестерня;
- Система привода по оси Z: шариковинтовая пара;
- Стандартная рабочая поверхность стола: фенопласт толщиной 25 мм.

Аксессуары и дополнительные опции

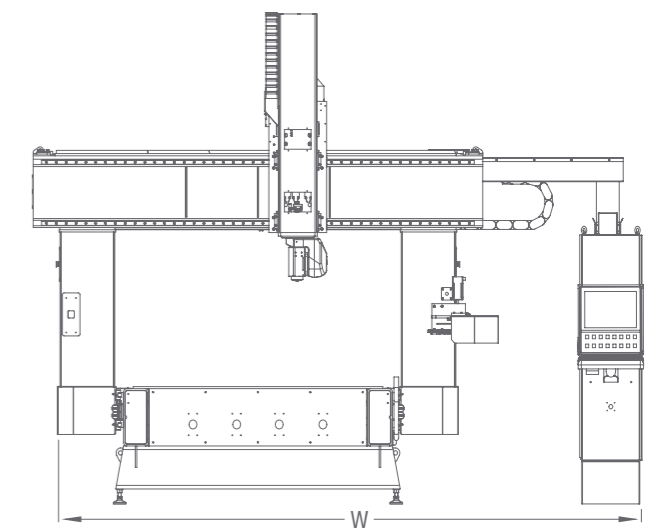
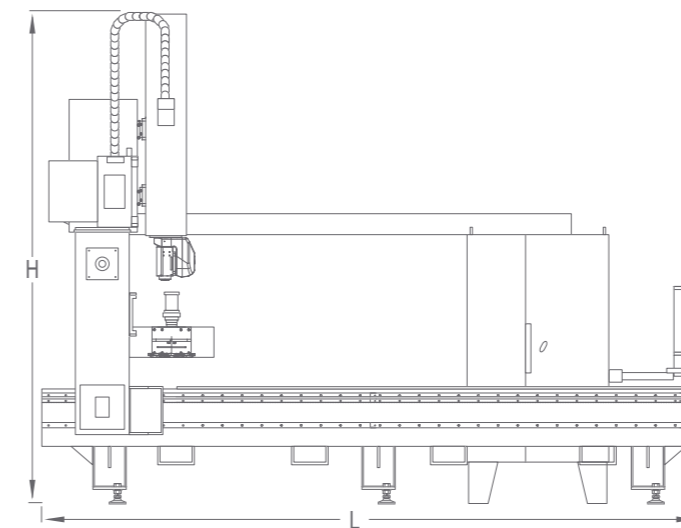
- Шпиндели;
- Серводвигатель;
- Вакуумный насос;
- Система охлаждения;
- Фрезы;
- С-ось.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



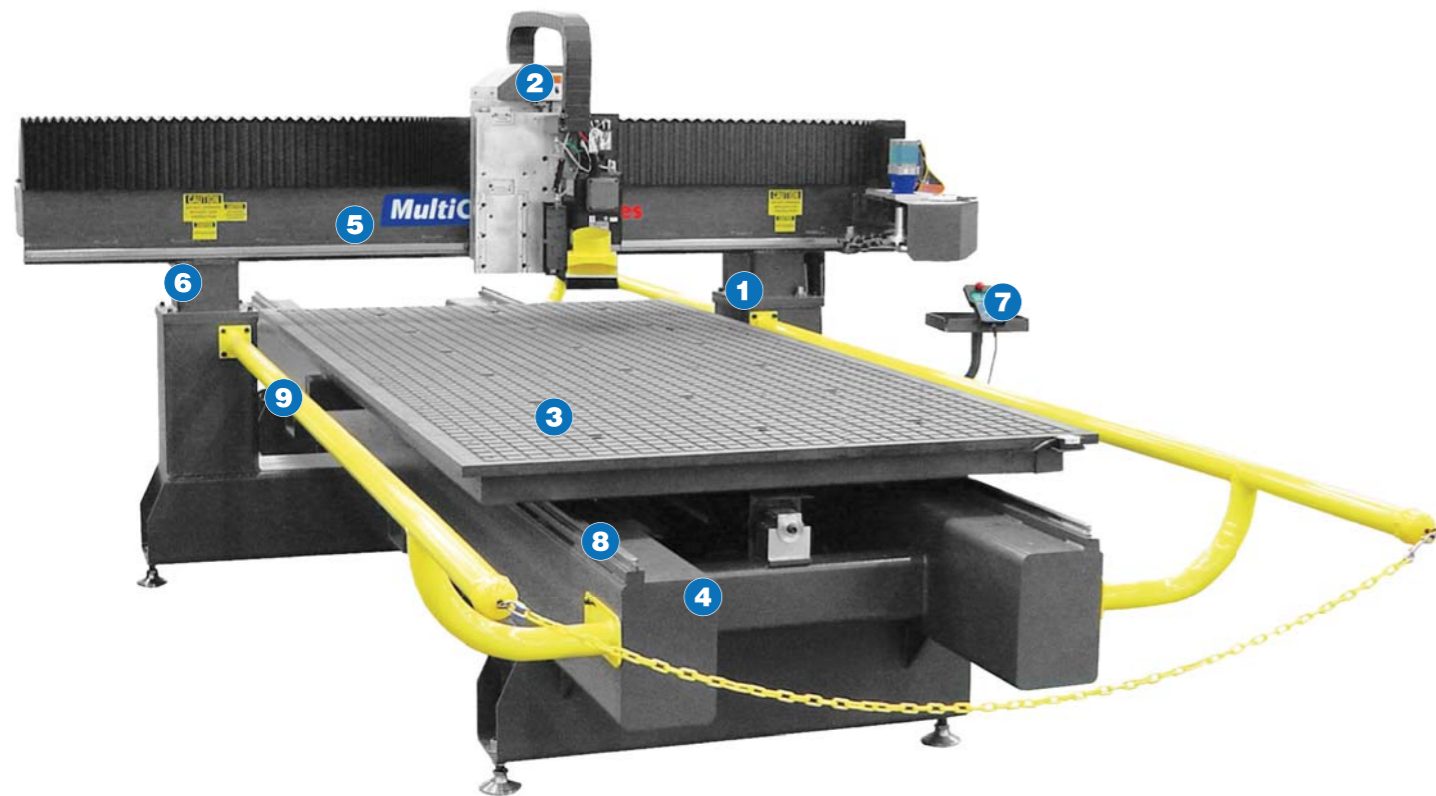
Модельный ряд и габариты



Модель	8-204R	8-205R	8-206R	8-207R	8-208R
Длина L, мм	3810	4420	5029	5639	6858
Ширина W, мм	4470	4470	4470	4470	4470
Высота H, мм	864	864	864	864	864
Зона обработки, мм	1524 x 3073	1524 x 3683	1524 x 4293	1524 x 4902	1524 x 6121
Вес, кг	6590	7160	8125	8222	8420

Модель	8-303R	8-304R	8-305R	8-306R	8-307R	8-308R
Длина L, мм	3277	3810	4420	5029	5639	6858
Ширина W, мм	4978	4978	4978	4978	4978	4978
Высота H, мм	864	864	864	864	864	864
Зона обработки, мм	2032 x 2540	2032 x 3073	2032 x 3683	2032 x 4293	2032 x 4902	2032 x 6121
Вес, кг	7220	7544	8044	8214	8421	8652

MT SERIES



Описание

Фрезерно-гравировальное оборудование MultiCam серии MT – это тяжелые высокопроизводительные машины малого и среднего формата. В конструкции используется принцип неподвижной каретки и подвижного стола, позволяющий достичь высокой точности и жесткости конструкции.

Станки предназначены для трехмерной обработки или резки дерева и пластика, изготовления шаблонов для термоформовки или обработки цветных металлов, гравировки черных металлов. Максимальная толщина обрабатываемого материала - 406 мм.

Технические характеристики

- Максимальная толщина материала: 203 мм;
- Ход по оси Z: 304 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Максимальная скорость резки: 508 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 931 мм/с;
- Система привода по осям X, Y, Z: шариковинтовая пара;
- Стандартная рабочая поверхность стола: фенoplast толщиной 25 мм.

Аксессуары и дополнительные опции

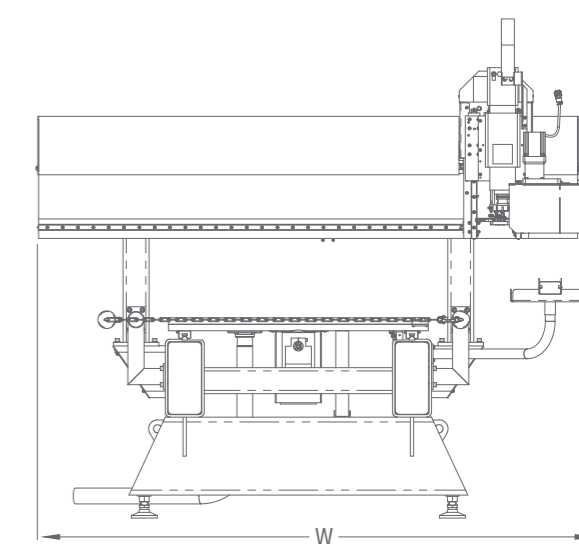
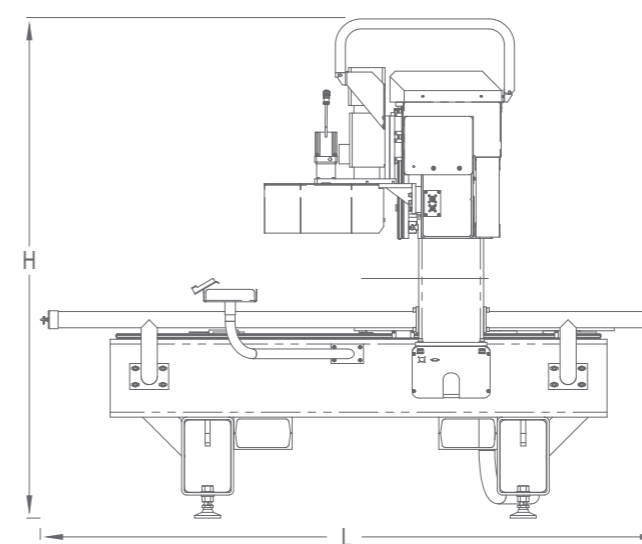
- Система EZ Knife;
- Шпиндели;
- Серводвигатель;
- Вакуумный насос;
- Система охлаждения;
- Фрезы;
- С-ось;
- Увеличение максимальной толщины материала до 406 мм.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



Модельный ряд и габариты



Модель	MT22	MT1M	MT101	MT202	MT203	MT204
Зона обработки, мм	635 × 635	1000 × 1000	1270 × 1270	1524 × 1524	1524 × 2540	1524 × 3048
Вес, кг	1600	1840	2116	2433	2797	3216

СИСТЕМЫ EZ KNIFE И MULTIVISION

Для качественного и быстрого раскроя, на любом из станков с ЧПУ необходима опция визуального распознавания меток MultiVision.

Она способна распознавать метки совмещения и автоматически компенсировать смещения и сдвиги изображения относительно линии раскроя. При этом вносятся правки в программу раскроя, для получения лучшего качества готовой продукции.

Система EZ Knife используется в качестве части производственного процесса чистой обработки. Изображения напечатанные на широкоформатных цифровых принтерах легко совмещаются с помощью цифровой системы совмещения MultiVision.

Напечатанные изображения помещаются в машину компании MultiCam, оснащенную системой EZ Knife, и процесс резки выполняется в условиях точного совмещения. Комбинация систем MultiVision и EZ Knife позволяет получить мощное цифровое решение для чистой обработки.

Система EZ Knife используется в отрасли производства вентиляции, отопления и кондиционирования воздуха для вырезания антивибрационных экранов из стеклопластика и пенопласта с закрытыми порами. Как стеклопластик, так и пенопласт с закрытыми порами используются для звукоизоляции стального воздуховода систем вентиляции, отопления и кондиционирования воздуха. В системе EZ Knife используются, как ротационные резцы, так и осцилляционные резцы.

Система EZ Knife используется для резки однослойных материалов для индустрии средств водно-моторного отдыха и других аналогичных отраслей производства обивочных материалов. Однослойный фенпласт и композитные материалы с трудом поддаются обработке резанию с помощью обычных технологий резки. Система EZ Knife имеет ультразвуковую опцию, позволяющую с легкостью обрабатывать такие прочные материалы.

ШПИНДЕЛИ

Компания Multicam использует электрические шпиндели компании Colombo (Италия). Цанговый шпindel Colombo RS 90 в стандартном комплекте поставки от Multicam оснащен вентилятором охлаждения. Этот цанговый шпindel с 3-мя подшипниками идеально подходит для процессов резки, в которых используются инструменты малого диаметра. Эти шпиндели в стандартной комплектации оснащаются цангами ER 25, которые способны удерживать хвостовики диаметром до 16 мм. В комплект поставки входят ключи для цанги.

Инверторы приводов шпинделей обмениваются данными с контроллером ЧПУ по протоколу Modbus, что позволяет мгновенно регулировать скорость без потери точности и дрейфа уровня аналогового задания. Кроме того, такая передовая технология передачи данных позволяет отслеживать ток потребления двигателя на интерфейсе пользователя, что полезно для контроля износа инструмента и настройки скоростей подачи.



Модель	7.5 HP RS90	5.5 HP RA90	10 HP RA110	16 HP RA135	16 HP RV135
Скорость шпинделя, об/мин	2000-24000	4000-32000	2000-24000	2000-24000	2000-18000
Стандартное охлаждение	Сжатый воздух	Сжатый воздух	Сжатый воздух	Сжатый воздух	Сжатый воздух
Патрон	—	HSK32	ISO 30	HSK63F	—
Тип цанги	ER 25	ER 25	ER 32	ER 40	ER 32

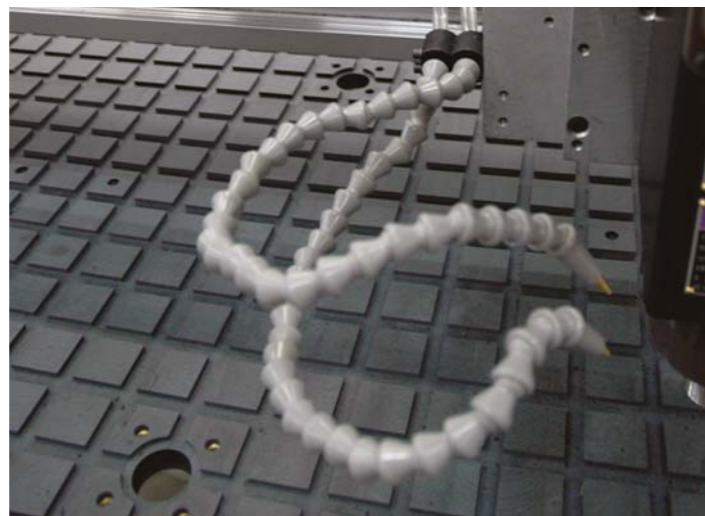
СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ ФРЕЗЫ

Опционная система охлаждения инструмента MultiCam Misting используется при обработке металлов, изготовлении рекламной продукции и для выполнения других работ, где требуется охлаждение.

Система функционирует следующим образом: в момент резки распылитель обдувает инструмент струей из смеси воздуха и мелких капель жидкости (тумана). Процесс охлаждения распылением тумана особенно важен при резке алюминия и латуни.

Управление распылителем встроено в общую систему управления MultiCam. Распылитель автоматически выключается, если инструмент поднят над деталью и включается при опущенном режущем инструменте в момент соприкосновения с материалом. Такая функция автоматического включения и выключения распылителя помогает экономить смазочно-охлаждающую жидкость.

Для работы системы охлаждения необходим сжатый воздух.



ВАКУУМНЫЕ НАСОСЫ

Все поставляемые компанией MultiCam вакуумные системы являются результатом многолетних испытаний. Поскольку для разных применений требуются разные методы вакуумного прижима, мы предлагаем Вам стандартные системы, которые могут удовлетворить самым разнообразным требованиям. Поверхность рабочего стола на всех системах Multicam изготовлена из сплошной фенпластовой плиты. Конфигурация штуцеров и клапанов зависит от размера и типа системы.



Модель	VTLF250	VTLF360	SV
Производительность, м³/час	250	360	690
Давление, бар	220	210	450

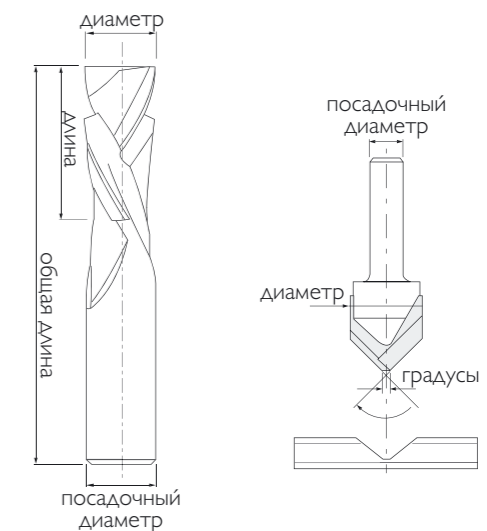
ФРЕЗЫ

Опционная система охлаждения инструмента MultiCam Misting используется при обработке металлов, изготовлении рекламной продукции и для выполнения других работ, где требуется охлаждение.

Система функционирует следующим образом: в момент резки распылитель обдувает инструмент струей из смеси воздуха и мелких капель жидкости (тумана). Процесс охлаждения распылением тумана особенно важен при резке алюминия и латуни.

Управление распылителем встроено в общую систему управления MultiCam. Распылитель автоматически выключается, если инструмент поднят над деталью и включается при опущенном режущем инструменте в момент соприкосновения с материалом. Такая функция автоматического включения и выключения распылителя помогает экономить смазочно-охлаждающую жидкость.

Для работы системы охлаждения необходим сжатый воздух.



РЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ И АКСЕССУАРЫ





Системы плоттерной резки

Плоттеры предназначены для резки различных материалов. В частности, они позволяют работать с трафаретами, наклейками, пленками, картоном, гофрокартоном, сотовым картоном.

Их главное преимущество - высокая точность реза, обеспечивающая превосходное качество выполнения работ.

При выборе планшетного плоттера важно изучить его характеристики. К основным относится величина рабочей зоны. Также необходимо учитывать тип применяемого в конструкции двигателя и скорость резки материала.

Важно учесть толщину материала с которым предполагается работа на оборудовании. Это позволит подобрать модель, отвечающую запросам покупателя.



Базовые узлы

- 1 Узел привода**
Перемещение рабочей части по осям X и Y осуществляется с помощью бесщеточного цифрового сервопривода, соединенного с безззорным редуктором Alpha, что обеспечивает превосходное качество резки.
- 2 Узел ходового винта**
Для перемещения рабочей части по оси Z используются 3 (для серии DE) или 2 (для серии GX) прецизионно отшлифованных винта диаметром 10 мм. Монтажный блок с двумя угловыми контактными шарикоподшипниками надежно фиксирует каждый винт, противодействуя высоким осевым нагрузкам.
- 3 Рабочая поверхность стола**
Выполнена из фенопласта толщиной 1" с узором в виде сетки. В промежутках между ячейками используется поролоновая уплотнительная клеевая лента размером 0.25" x 0.25".
- 4 Рама основания**
Изготовлена из сварных труб и имеет отверстия для вилочных погрузчиков. На балках по оси X нанесены опорные метки, позволяющие точно расположить ребра жесткости и добиться одинаковой высоты стола.
- 5 Портал**
Конструкция выполнена из экструдированного алюминия с увеличенной толщиной стенок (10 мм) и поперечным ребром для абсолютной параллельности. Передняя часть защищена от загрязнения стружкой.
- 6 Опоры портала**
Изготовлены из литого алюминия на специальном обрабатывающем устройстве, что гарантирует перпендикулярность конструкции и максимально жесткую опору профилю портала.
- 7 Контроллер**
Ручной пульт управления позволяет быстро вводить все параметры работы, производить запуск тестовой обработки или раскроя, а также загружать рабочие файлы с удаленного компьютера.
- 8 Линейные подшипники**
Линейные подшипники диаметром 25 мм обеспечивают высокую жесткость, устойчивость к большим нагрузкам по всем направлениям и минимальный уровень шума, сохраняя при этом максимальную скорость хода по осям.
- 9 Система двигателя**
Цифровые электроприводы, работающие в векторном режиме сервоуправления с увеличенной шириной полосы пропускания.
- 10 Шариковый винт**
Винт диаметром 12,7 мм удерживается двумя прецизионными подшипниками с угловым контактом, установленными в стальном корпусе. Верхняя часть винта закреплена в безотказной тормозной системе, активируемой пружиной.
- 11 Блоки регулятора давления**
Станки оборудованы шпинделями для смены инструмента, в стандартную комплектацию которых входят фильтр-редуктор давления SMC и осушитель воздуха.
- 12 Устройство автосмены инструмента**
Количество мест для инструмента зависит от ширины станка. В стандартной комплектации 6-8-11 гнезд. Устройство автоматической смены инструмента позволяет сократить время выполнения работ, повысить точность и снизить вероятность ошибок при настройке (для серии DE).
- 13 Цифровые сервоприводы**
В этих приводах объединены контуры управления положением, скоростью и моментом вращения двигателя, что позволяет достичь непревзойденной точности перемещения, плавности хода и надежности работы.
- 14 Система EZ Control**
На сегодняшний день одна из наиболее эффективных и простых систем управления движением, которой оснащаются металорежущие станки.

GRAPH-X-CUTTER**Описание**

MultiCam Graph-X-Cutter способен резать или фрезеровать различные виды жестких и гибких материалов, а также структурные конструкции.

Отличительными особенностями плоттера являются возможность исправления перекосов и особая техника выполнения поворотов, что гарантирует получение продукции высокого качества.

Кроме того, установка системы MultiVision позволяет избавиться от необходимости коррекции изображения.

Технические характеристики

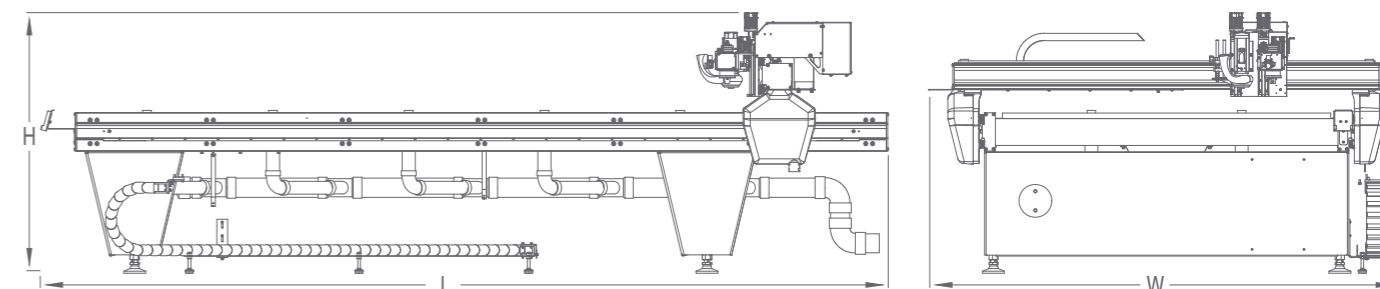
- Максимальная толщина материала: 76 мм;
- Ход по оси Z: 114 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.13 мм при перемещении на 3 м;
- Максимальная скорость резки: 423 мм/с;
- Скорость свободного перемещения 888 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: зубчатая рейка с шестерней;
- Система привода по оси Z: шариковинтовая пара;
- Стандартная обрабатываемая поверхность: фенoplast толщиной 25 мм.

Аксессуары и дополнительные опции

- Высокоскоростные шпиндели;
- Система MultiVision;
- Пневматические упоры;
- Система EZ Knife;
- Интерфейс для распознавания штрихового кода;
- Система пылеулавливания XtremeClean.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.

**Модельный ряд и габариты**

Модель	G-101	G-103	G-204	G-304
Длина L, мм	2108	3327	3937	3937
Ширина W, мм	1524	1524	2032	2540
Высота H, мм	1143	1143	1143	1143
Зона обработки, мм	1270 × 1270	1270 × 2540	1524 × 3048	2032 × 3048
Вес, кг	690	790	970	1350

DIGITAL EXPRESS**Описание**

Станок MultiCam Digital Express удивит Вас высокой скоростью работы, характерной для более дорогостоящих систем раскроя. Возможность обработки различных материалов при помощи ножа или фрезы сделает его незаменимым помощником на Вашем производстве.

Одним из преимуществ Digital Express является высокая скорость сканирования меток. Кроме того, станок можно дополнительно оборудовать устройством подачи листов или специальным столом с транспортной лентой для повышения скорости загрузки-разгрузки материалов.

Технические характеристики

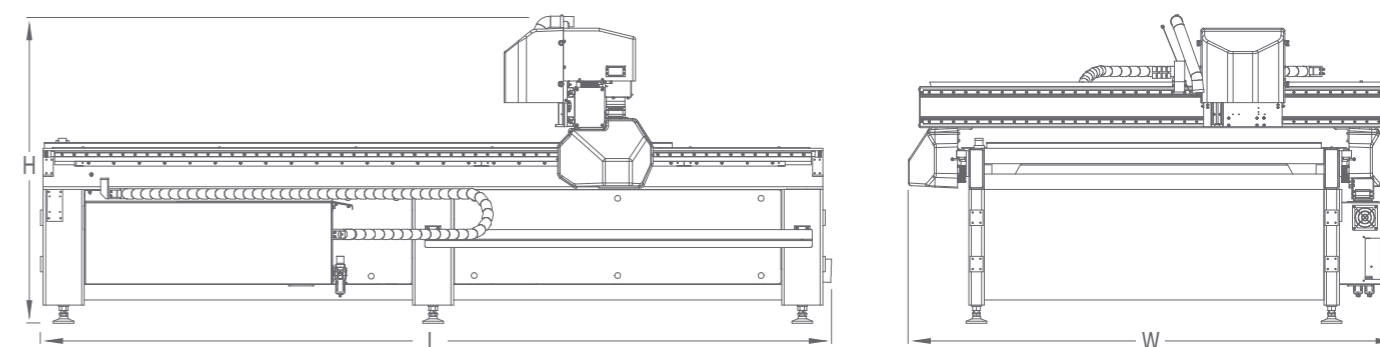
- Максимальная толщина материала: 76 мм;
- Ход по оси Z: 127 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.13 мм при перемещении на 3 м;
- Максимальная скорость резки: 1270 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 2963 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: зубчатая рейка с шестерней;
- Система привода по оси Z: шариковинтовая пара;
- Цифровой сервопривод переменного тока;
- Стандартная обрабатываемая поверхность: фенoplast толщиной 25 мм.

Аксессуары и дополнительные опции

- Высокоскоростные шпиндели;
- Система MultiVisoin;
- Пневмоупоры;
- Система EZ Knife;
- Интерфейс для распознавания штрихового кода;
- Система пылеулавливания XtremeClean.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.

**Модельный ряд и габариты**

Модель	D-202	D-103	D-204	D-304	D-208	D-308
Длина L, мм	2235	3251	3759	3759	6350	6350
Ширина W, мм	2134	1880	2134	2642	2134	2642
Высота H, мм	1295	1295	1295	1295	1295	1295
Зона обработки, мм	1524 × 1524	1270 × 2540	1524 × 3048	2032 × 3048	1524 × 6096	2032 × 6096
Вес, кг	1043	1183	1430	1734	2684	2907



Системы плазменной резки

Системы плазменной резки предназначены для обработки стали, алюминия и других материалов.

Они позволяют достичь уникального соотношения показателей стоимости, производительности и точности реза. Для достижения оптимальной производительности необходимо правильно подобрать мощность установки. Несомненными преимуществами плазменных резчиков являются высокая «чистота» кромок и низкая температура материала в зоне реза.

Все станки широкого модельного ряда MultiCam отличаются прецизионно выполненной жесткой платформой и чрезвычайно простой в использовании системой ЧПУ. Для резки используются плазменные источники Hypertherm.



Базовые узлы

- 1 Узел привода**
Имеет одинаковую конструкцию на осях X и Y, выполнен из цельнолитых алюминиевых деталей и полиуретановых приводных ремней, армированных стальными нитями (для серии V, VPRO).
Прецизионные планетарные редукторы производства Alpha. Шестерни изготовлены из высокоуглеродистого стального сплава, поверхностно закалены и отшлифованы (для всех остальных серий).
- 2 Узел ходового винта**
Ходовой винт диаметром 12,7 мм изготовлен из нержавеющей стали. Блок крепления с двойными шариковыми подшипниками и латунная гайка позволяют работать с большими осевыми нагрузками.
- 3 Поверхность рабочего стола**
Изготовлена из экструдированного алюминиевого профиля с ребристой поверхностью. Расстояние между центрами ребер составляет 50 мм, что обеспечивает надежную опору для обрабатываемого материала. Используемые в конструкции стола ребра рассчитаны на большой поток воздуха, центральное ребро позволяет значительно увеличить прочность всей конструкции.
- 4 Рама основания**
Изготовлена из сварных труб и имеет отверстия для вилочных погрузчиков. На балках по оси X нанесены опорные метки, позволяющие точно расположить ребра жесткости и добиться одинаковой высоты стола.
- 5 Портал**
Конструкция выполнена из экструдированного алюминия с увеличенной толщиной стенок (10 мм) и поперечным ребром для абсолютной параллельности. Передняя часть защищена от загрязнения пылью.
- 6 Опоры портала**
Изготовлены из литого алюминия на специальном обрабатывающем устройстве, что гарантирует перпендикулярность конструкции и максимально жесткую опору профилю портала.
- 7 Контроллер**
Ручной пульт управления позволяет быстро вводить все параметры работы, производить запуск тестовой обработки или раскроя, а также загружать рабочие файлы с удаленного компьютера.
- 8 Линейные подшипники**
Роликовые подшипники используются на каждой из осей. Они изолированы от окружающей среды, а катящийся контакт между колесом и путем отводит мусор в сторону (для серии V, VPRO).
Линейные подшипники диаметром 25 мм обеспечивают высокую жесткость, устойчивость к большим нагрузкам по всем направлениям и минимальный уровень шума, сохраняя при этом максимальную скорость хода по осям.
- 9 Система двигателя**
Шаговый двигатель стандарта NEMA34 – обеспечивают плавное перемещение системы, а встроенные приводы гарантируют эффективное управление (для серии V, VPRO).
Цифровые электроприводы, работающие в векторном режиме сервоуправления с увеличенной шириной полосы пропускания (для всех остальных серий).
- 10 Шариковый винт**
Винт диаметром 12 мм удерживается двумя прецизионными подшипниками с угловым контактом, установленными в стальном корпусе. Верхняя часть винта закреплена в безотказной тормозной системе, активируемой пружиной.
- 11 Одноступенчатые высокоточные редукторы**
Шестерни изготовлены из высокоуглеродистого стального сплава, поверхностно закалены и отшлифованы, что гарантирует минимальный уровень люфта и максимально длительный срок службы.
- 12 Блоки регулятора давления**
Станки оборудованы шпинделями для смены инструмента, в стандартную комплектацию которых входят фильтр-редуктор давления SMC и осушитель воздуха.
- 13 Автоматическое управление высотой сопла**
Системы управления высотой сопла в некоторых станках выполнены независимыми от контроллера перемещения. Чувствительность регулятора автоматически настраивается согласно текущим параметрам резки, что позволяет получить оптимальные результаты при любой толщине материала.
- 14 Плазменные горелки**
В станках плазменной резки MultiCam используются источники PowerMax от Hypertherm. PowerMax обеспечивает резку различных металлов, включая алюминий, мягкую сталь и нержавеющую сталь.

V-PLASMA**Описание**

Станок плазменной резки V-Plasma предназначен для обработки мягкой стали, нержавеющей стали. Управление по 4 осям осуществляется с помощью системы EZ, которая поставляется вместе с прикладным программным обеспечением EZ Suite. Программное обеспечение для программирования MultiCam EZ G Code™. Станок может подключаться к сети с помощью разъемов Ethernet или RS-232.

Алюминиевая рама изготовлена методом экструзии, а стальные опоры повышают прочность и жесткость конструкции. В стандартной комплектации станок оснащен системой контроля высоты горелки (ATH) и мощными сервоприводами. Интегральные роликовые подшипники V-Cam обеспечивают максимальную точность перемещения.

Технические характеристики

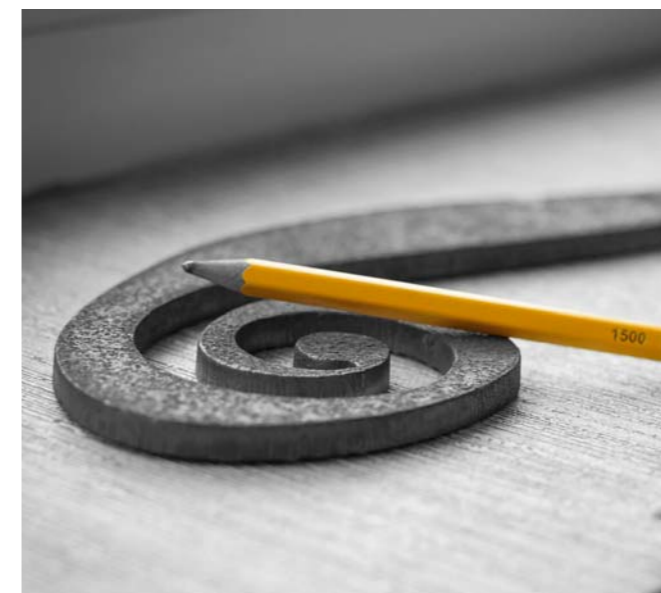
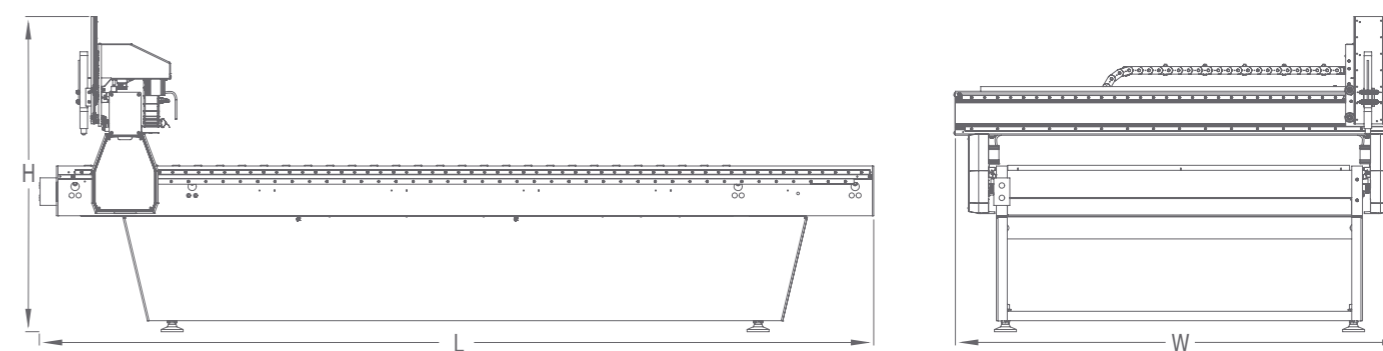
- Просвет по оси Z: 66 мм;
- Ход по оси Z: 88 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Максимальная скорость резки: 338 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 508 мм/с;
- Система привода по осям X, Y и Z: шестерня-рейка;
- Стандартная рабочая поверхность: стальные ребра.

Аксессуары и дополнительные опции

- Плазменные источники Hypertherm Powermax 40-125;
- Компрессор;
- Вытяжка;
- Расходники;
- Программное обеспечение для оптимизации раскроя;
- Программное обеспечение для оптимизации раскроя ShopData HVAC с базой стандартных изделий для вентиляции.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Роликовые подшипники;
9. Шаговый двигатель.

**Модельный ряд и габариты**

Модель	1-103P	1-204P	1-304P
Длина L, мм	3175	3785	3785
Ширина W, мм	1778	2083	2591
Высота H, мм	1346	1346	1346
Зона обработки, мм	1270 × 2540	1524 × 3048	2133 × 3048
Вес, кг	623	787	925

V-PRO SERIES



Описание

MultiCam V-PRO отлично режет металл толщиной до 75 мм. При своей высокой производительности станок является одним из наиболее доступных по цене в своем сегменте.

Отличительной особенностью MultiCam V-PRO является встроенная система управления перемещением материалов V-Series. Также станок оборудован системой плазменной резки Hyperthem.

Станок способен резать различные виды металлов, мягкую и нержавеющую сталь, алюминий и другие материалы.

Технические характеристики

- Просвет по оси Z: 66 мм;
- Ход оси Z: 89 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Максимальная скорость резки: 340 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 508 мм/с;
- Система привода по осям X, Y, и Z: шестерня-рейка;
- Стандартная рабочая поверхность: стальные ребра.

Аксессуары и дополнительные опции

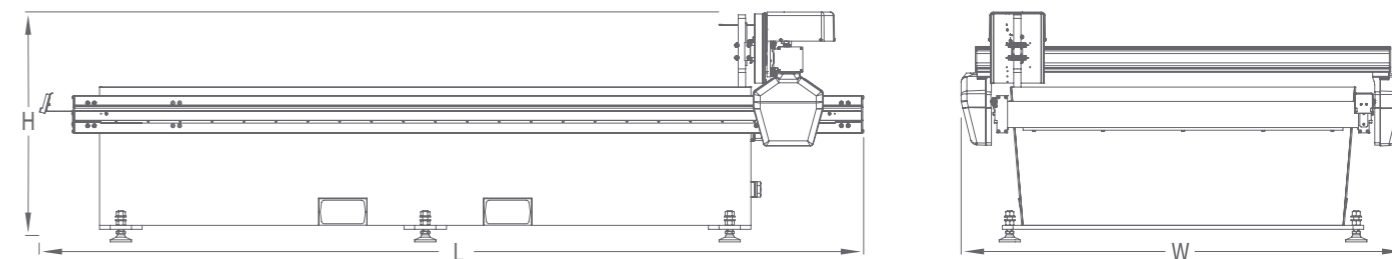
- Плазменные источники Hyperthem Max Pro 200;
- Автоматическая система отслеживания кривизны листа;
- Расходники;
- Наполняемый водой стол;
- Компрессор;
- Программное обеспечение для оптимизации раскроя.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Роликовые подшипники;
9. Шаговый двигатель.



Модельный ряд и габариты



Модель	103P	204P	304P
Длина L, мм	3378	3962	3962
Ширина W, мм	1803	2057	2565
Высота H, мм	1473	1473	1473
Зона обработки, мм	1270 × 2540	1524 × 3048	2032 × 3048
Вес, кг	1348	1785	1923

1000 SERIES



Описание

Станки MultiCam серии 1000 отличаются жесткой надежной платформой и высокой точностью реза. Специально разработанный экструдированный профиль обеспечивает высокую прочность и жесткость конструкции. Интуитивно понятный интерфейс позволяет легко управлять 3-осевым контроллером

перемещения. Точность перемещения по оси X достигается за счет сдвоенных приводов. Оперативная память 8 Мегабайт с возможностью передачи файла неограниченного размера. Интерфейсы подключения - Ethernet и RS232.

Технические характеристики

- Просвет по оси Z: 114.3 мм;
- Ход по оси Z: 152.3 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Максимальная скорость резки: 339 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 479 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: шестерня и рейка;

- Система привода по оси Z: винтовая пара;
- Стандартная рабочая поверхность: стальные ребра.

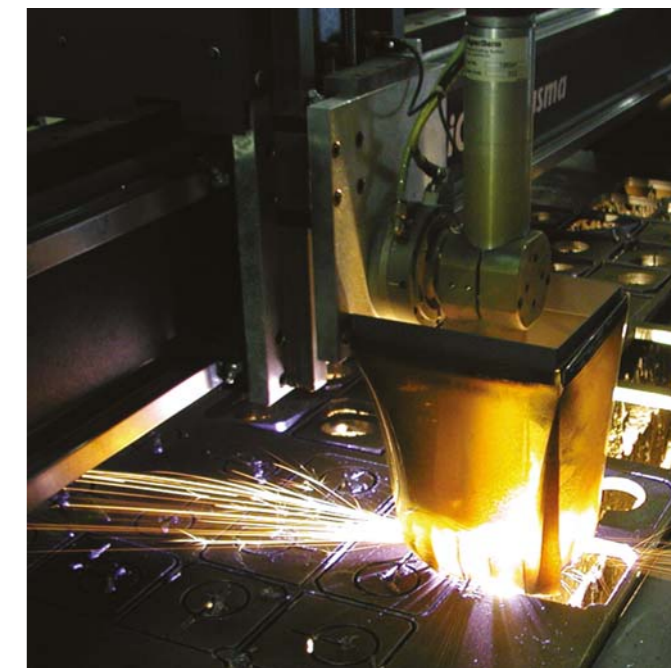
Технические характеристики по скорости приведены только для систем с приводом большой мощности. В системах без привода большой мощности скорость резки равна 190 мм/с, а скорость свободного перемещения составляет 254 мм/с.

Аксессуары и дополнительные опции

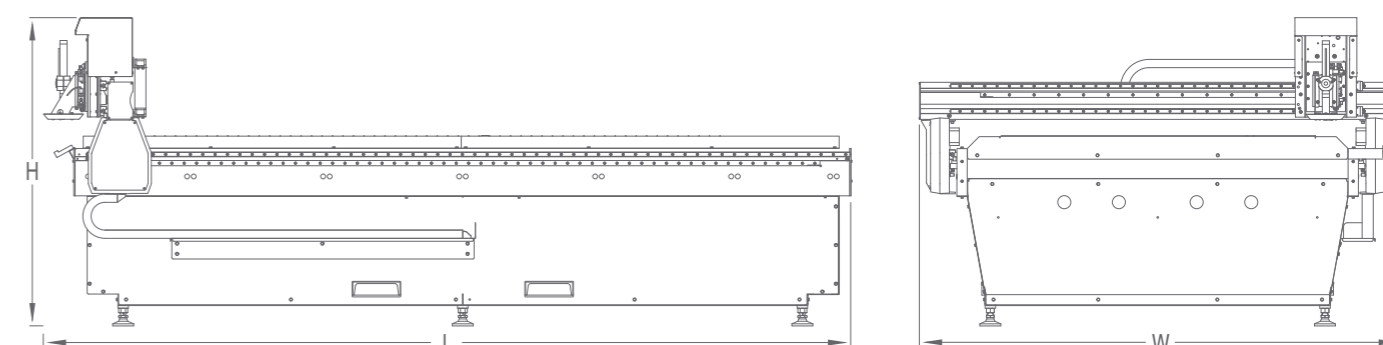
- Плазменные источники;
- Автоматическая система отслеживания кривизны листа;
- Компрессор;
- Вытяжка;
- Расходники.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.

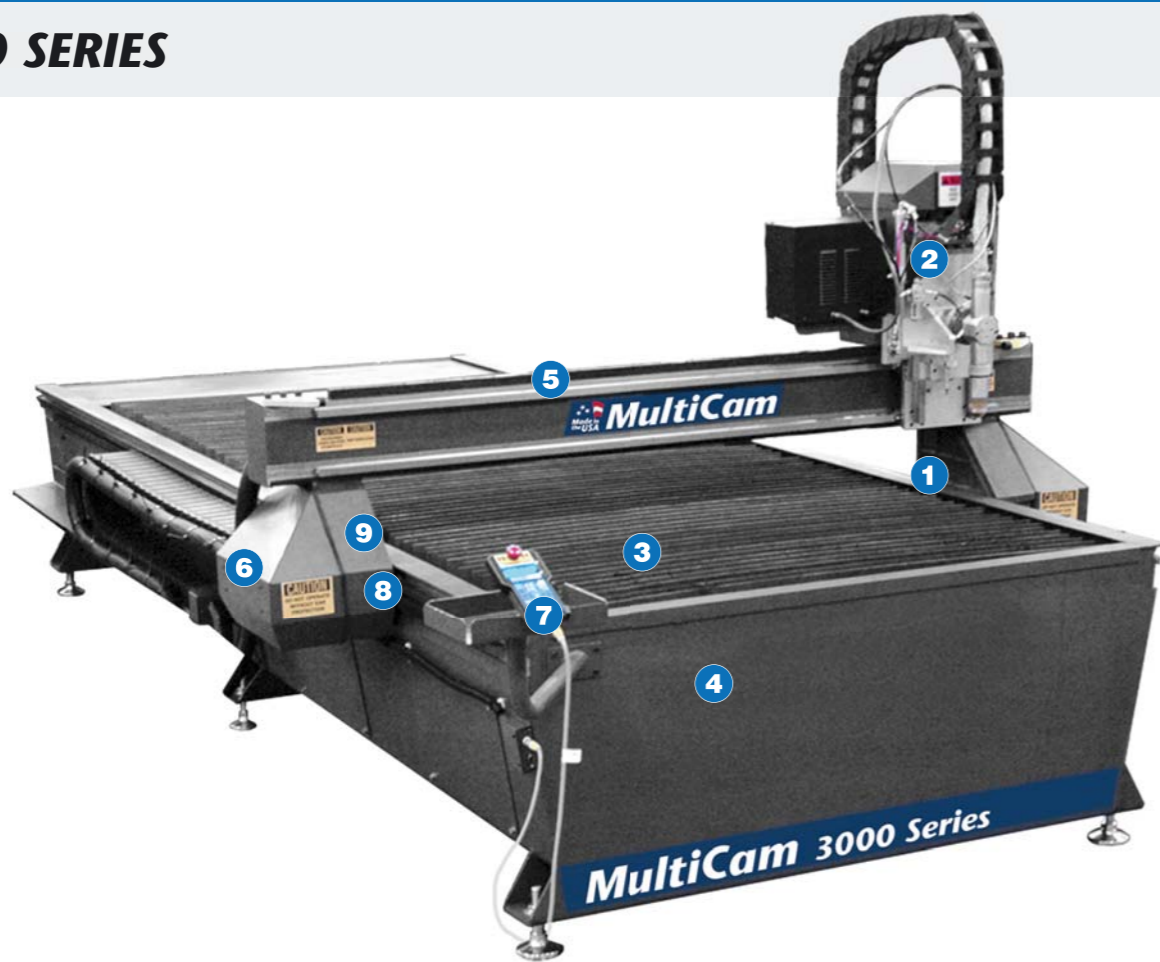


Модельный ряд и габариты



Модель	1-101P	1-103P	1-204P	1-205P	1-304P	1-305P	1-306P
Длина L, мм	2057	3937	4495	5054	4495	5054	5715
Ширина W, мм	1803	1803	2057	2057	2565	2565	2565
Высота H, мм	1371	1371	1371	1371	1371	1371	1371
Зона обработки, мм	1270 × 1270	1270 × 2540	1524 × 3048	1524 × 3657	2133 × 3048	2133 × 3657	2133 × 4318
Вес, кг	455	1184	1431	1575	1736	1901	2262

3000 SERIES



Описание

Жесткая, полностью стальная конструкция станка позволяет устанавливать как стандартные, так и специальные режущие головки.

Ни один аппарат воздушно-плазменной резки металла в стандартной комплектации не обладает таким набором функций. Доступны возможности перемещения по контуру, запрограммированного отвода режущей головки при смене деталей и автоматического начального определения высоты реза. Простой в управлении

контроллер MultiCam со встроенной базой данных по материалам. Два высокоточных привода по оси X. Профильные рельсы с линейным шариковым подшипником 25 мм для достижения максимальной жесткости конструкции. Оперативная память 8 Мегабит с возможностью передачи файла неограниченного размера. Интерфейсы подключения - Ethernet и RS232.

Технические характеристики

- Просвет по оси Z: 101 мм;
- Ход по оси Z: 152 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.125 мм на расстоянии 3 метра;
- Максимальная скорость резки: 423 мм/с*;
- Максимальная скорость сварки: 80 мм/с*;

- Скорость свободного перемещения: 720 мм/с*;
- Система привода по осям X и Y: рейка и шестерня;
- Система привода по оси Z: шариковая пара;
- Стандартная поверхность рабочего стола с откаткой.

* В системах с приводом от шагового двигателя скорость резки и скорость свободного перемещения составляет 254 мм/с.

Аксессуары и дополнительные опции

- Плазменные источники;
- Автоматическая система регулировки высоты горелки с защитой от столкновения;
- Автоматические откатные зоны в вытяжном столе;
- Программное обеспечение для оптимизации раскроя;

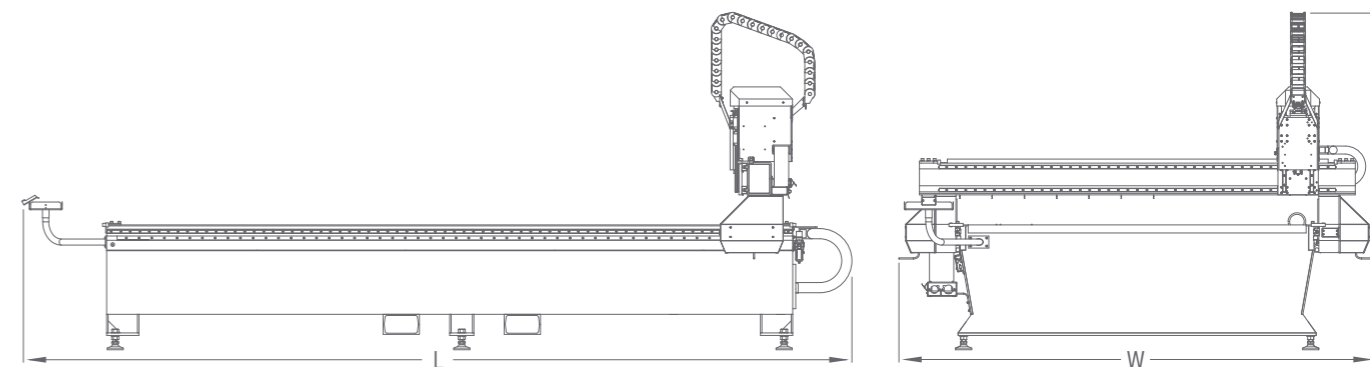
- Компрессор;
- Вытяжка;
- Устройство для сверления отверстий.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



Модельный ряд и габариты



Модель	101PHVAC	103P	204P HVAC	204P	205P	208P HVAC
Длина L, мм	2819	4140	4547	4674	5232	7620
Ширина W, мм	2134	2134	2388	2413	2413	2388
Высота H, мм	1524	1524	1473	1524	1524	1473
Зона обработки, мм	1270 x 1270	1270 x 2540	1524 x 3048	1524 x 3048	1524 x 3657	1524 x 6121
Вес, кг	860	1750	1380	2340	2470	2020

Модель	208P	305P	306P	307P	308P	408P
Длина L, мм	7620	5232	5918	6477	7620	7620
Ширина W, мм	2413	2896	2896	2896	2896	3302
Высота H, мм	1524	1524	1524	1524	1524	1524
Зона обработки, мм	1524 x 6121	2032 x 3657	2032 x 4292	2032 x 4902	2032 x 6121	2438 x 6121
Вес, кг	3670	2990	3330	3740	4330	5350

6000 SERIES



Описание

Жесткая и массивная стальная конструкция с прецизионными направляющими превращает обрабатывающие системы серии 6000 в одни из самых точных систем резки тяжелых материалов.

В станках серии 6000 рабочий стол полностью независим от портальной части, что облегчает загрузку материалов. Диапазон выпускаемых станков по ширине составляет 2,4-6 м, по длине - от 3,6 м.

Конструкция предусматривает возможность подключения дополнительных секций длиной 1,5 и 3 м, что позволяет станкам максимально точно соответствовать производственным нуждам.

Технические характеристики

- Просвет по оси Z: 978 мм;
- Ход по оси Z: 305 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.250 мм на расстоянии 3 метра;
- Максимальная скорость резки: 338 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 423 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: косозубая рейка;
- Система привода по оси Z: шариковая пара.

Аксессуары и дополнительные опции

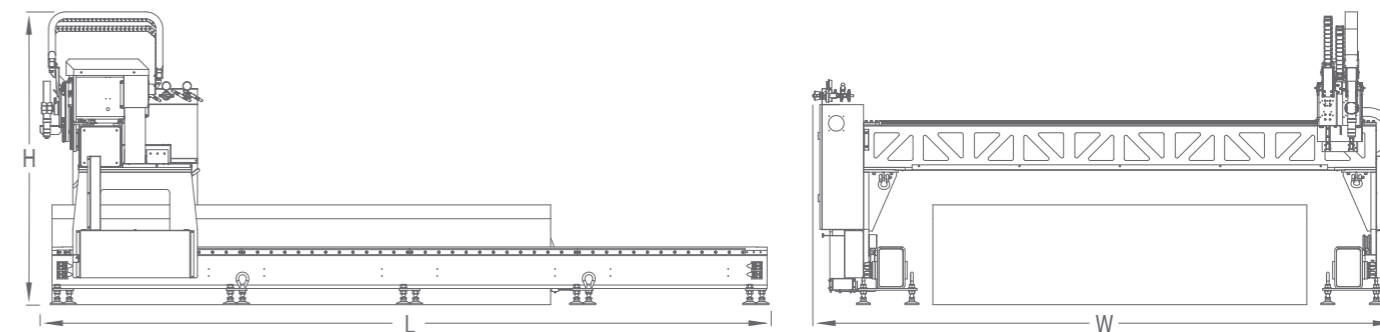
- Плазменные источники;
- Система быстрой остановки для защиты от столкновений;
- Автоматическое выставление напряжения;
- Система улучшенного отслеживания пересечения надреза;
- Компрессор;
- Вытяжной стол;
- Вытяжка;
- Винтовой компрессор Ceccato.

Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



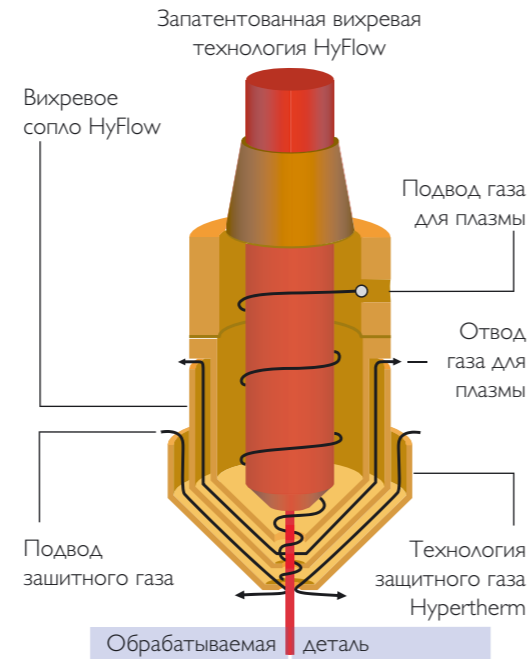
Модельный ряд и габариты



Модель	6-405-P	6-502-P	6-505-P	6-605-P	6-705-P	6-905-P
Зона обработки, мм	2540 × 3683	3048 × 1524	3048 × 3683	3657 × 3683	4572 × 3683	6096 × 3683
Вес, кг	2790	2540	3290	3790	4150	5230

ПЛАЗМЕННЫЕ ИСТОЧНИКИ HYPER THERM HYPERFORMANCE

Системы плазменной резки HyperPerformance обеспечивают высочайшее качество реза при эксплуатационных затратах, которые вдвое ниже обычных. За счет применения проверенных технологий HyDefinition, LongLife, а также запатентованных технологий PowerPierce и True Hole, разработанных компанией Hypertherm, системы плазменной резки HyperPerformance повышают общую эффективность работ, производительность и рентабельность. Эти системы обеспечивают непревзойденную технологическую гибкость, позволяя выполнять резку, косой срез и раскрой металлов толщиной до 160 мм.

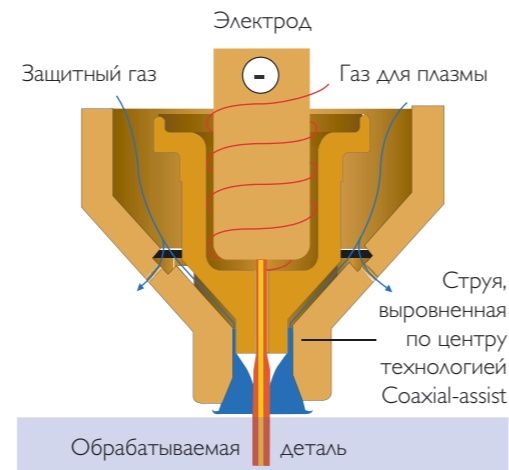


Модель	HPR130XD	HPR260XD	HPR400XD
Макс. толщина резки, мм	38	64	80
Макс. скорость резки, мм/мин	2200	3850	4430
Вес, кг	317	554	931

ПЛАЗМЕННЫЕ ИСТОЧНИКИ HYPER THERM POWERMAX

Системы плазменной резки PowerMax представляют собой универсальный инструмент для работы в любых условиях. С их помощью можно обрабатывать широкий спектр металлов различной толщины и формы.

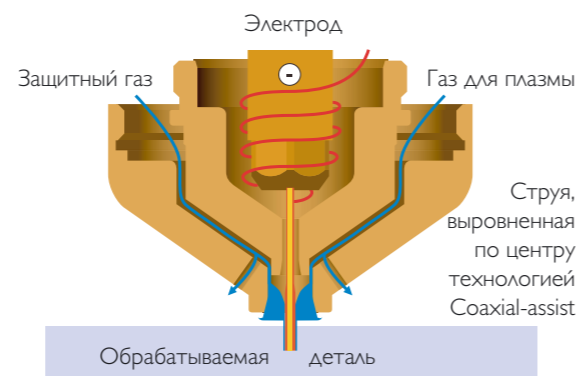
Семейство продуктов Hypertherm PowerMax состоит из шести систем, которые обеспечивают быстроту, легкость и высокую надежность обработки по низкой цене.



Модель	30XP	45	65	85	105	125
Макс. толщина резки, мм	6	20	20	25	25	25
Макс. скорость резки, мм/мин	482	4800	4900	4900	5090	5960
Вес, кг	9.7	16.8	24.5	27.2	45	42

ПЛАЗМЕННЫЕ ИСТОЧНИКИ HYPER THERM LONG LIFE

Системы промышленного типа для интенсивного режима работы, которые позволяют радикально продлить срок службы расходных деталей и существенно сократить затраты за счет реализованной в них технологии LongLife. Идеально подходят для производств, на которых выполняется резка низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия.



Модель	HSD130	MAX PRO200
Макс. толщина резки, мм	38	50
Макс. скорость резки, мм/мин	2200	3865
Вес, кг	286	351

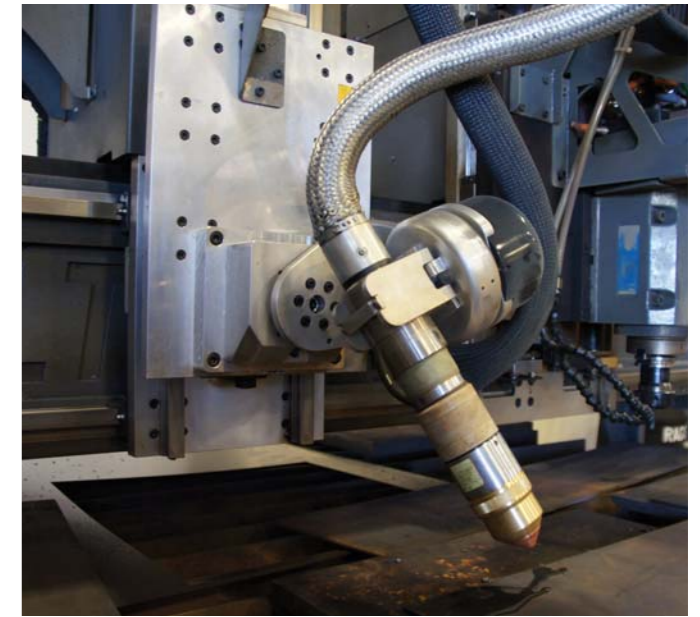
ПОВОРОТНАЯ ГОЛОВКА 5D

Пятиосевая плазменная головка позволяет в широком диапазоне изменять угол обработки заготовок. К трем основным осям (X, Y, Z), добавлены две дополнительные (P и T), благодаря чему головка может перемещаться в направлении 45° от начальной оси основания. Ось P движется по траектории вперед-назад, а ось T движется влево-вправо. Для использования пятиосевого резчика в некоторых системах плазменной резки может потребоваться дополнительное программное обеспечение.

После его установки операторы смогут задавать угол наклона плазменной головки, а также расстояние между резаком и обрабатываемым материалом.

Пятиосевая плазменная резка от MultiCam позволяет обрабатывать следующие материалы:

- 2.00-дюймовая (50.8-миллиметровая) мягкая сталь при использовании совместно с системой на 400 ампер;
- 1.50-дюймовая (38.1-миллиметровая) мягкая сталь при использовании совместно с системой на 260 ампер;
- 1.00-дюймовая (25.4-миллиметровая) мягкая сталь при использовании совместно с системой на 130 ампер.



СВЕРЛЕНИЕ И НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

При необходимости высокой точности изготовления отверстий в листовой стали, а также есть потребность в нарезании резьбы MultiCam предлагает клиентам использовать дополнительную опцию.

Данная функция реализуется отдельным инструментом, например, Max 40, который устанавливается рядом с плазменной горелкой Hypertherm на станках 3000, 6000 серии или на других сериях станков MultiCam.

Сверлильная система может выполнять отверстия до 30 мм в диаметре и имеет до 8 сменных инструментов. У системы есть отдельная функция определения поверхности материала, для точного определения уровня плоскости на изогнутых поверхностях. Это позволяет инструменту сверлить и наносить резьбу максимально точно. Также имеется функция подачи охлаждения в зону сверления, что продлевает жизнь инструменту и позволяет экономить на расходных деталях.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТРУБ

Устройство для обработки труб является уникальной опцией для обработки материала в тяжелых условиях, например, для резки сложных отверстий в круглой трубе.

Хотя некоторые трубы без проблем возможно расположить на рабочей поверхности стола, тем не менее, они по-прежнему остаются сложными для обработки, так как они чрезвычайно тяжелые в передвижении.

В данное устройство включена функция вращения с поворотным индексирующим устройством, при помощи которой можно без труда позиционировать трубы перед резкой.

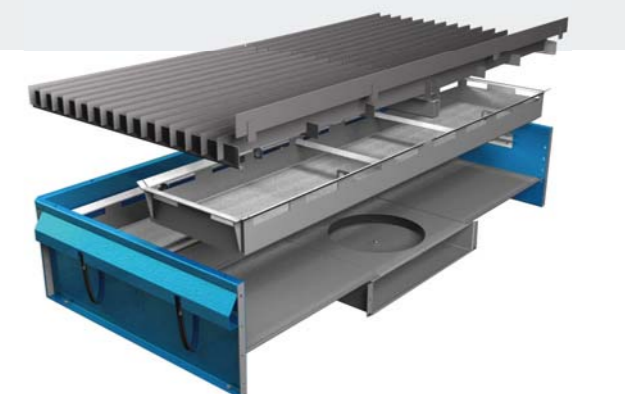
Эта опция является поистине незаменимой при резке таких сложных труб, как квадратные. Каждый раз, когда труба вращается, включается автоматическое регулирование высотой горелки выше угловых краев трубы.

Опция индексирующего устройства позволяет пользователю получить высокое качество кромки.

ВЫТЯЖНЫЕ СТОЛЫ, ВЫТЯЖКИ

Стандартная рабочая поверхность стола имеет ребристую поверхность. Расстояние между центрами ребер составляет таковое, что позволяет обеспечить надежную опору для обрабатываемого материала. Используемые в конструкции стола ребра рассчитаны на большой поток воздуха и для усиления прочности снабжены центральным ребром.

Для улучшения вытяжки производственного дыма компания MultiCam ограничила участок вытяжки только областью резки. Пневматическое управление включением/выключением вакуумных камер встроено непосредственно в контроллер MultiCam.





Системы гидроабразивной резки



Гидроабразивная резка применяется для обработки металла, картона, кожи, искусственного камня, стекла и других материалов.

Для выполнения реза вода вместе с абразивом под высоким давлением подается к месту резки. При этом такие параметры, как давление или интенсивность подачи абразива, напрямую зависят от особенностей выполняемой работы. Основным преимуществом данного способа является возможность фигурного раскроя материала.

Подбирая оптимальную модель станка гидроабразивной резки важно учесть тип материала, с которым предстоит работать.



Базовые узлы

- 1 Линейные подшипники**
Линейные подшипники диаметром 25 мм обеспечивают высокую жесткость, устойчивость к большим нагрузкам по всем направлениям и минимальный уровень шума, сохраняя при этом максимальную скорость хода по осям.
- 2 Узел ходового винта**
Ходовой винт диаметром 12,7 мм изготовлен из нержавеющей стали. Блок крепления с двойными шариковыми подшипниками и латунная гайка позволяют работать с большими осевыми нагрузками.
- 3 Поверхность рабочего стола**
Изготовлена из экструдированного алюминиевого профиля и имеет Т-образные пазы на поверхности.
- 4 Рама основания**
Изготовлена из сварных труб и имеет отверстия для вилочных погрузчиков. На балках по оси X нанесены опорные метки, позволяющие точно расположить ребра жесткости и добиться одинаковой высоты стола.
- 5 Портал**
Конструкция выполнена из экструдированного алюминия (для станков серии 1000, V) с увеличенной толщиной стенок (10 мм) и поперечным ребром для абсолютной параллельности. Передняя часть защищена от загрязнения абразивной пылью.
- 6 Опоры портала**
Изготовлены из литого алюминия на специальном обрабатывающем устройстве, что гарантирует перпендикулярность конструкции и максимально жесткую опору профилю портала.
- 7 Контроллер**
Ручной пульт управления позволяет быстро вводить все параметры работы, производить запуск тестовой обработки или раскроя, а также загружать рабочие файлы с удаленного компьютера.
- 8 Узел привода**
Имеет одинаковую конструкцию на осях X и Y, выполнен из цельнолитых алюминиевых деталей и полиуретановых приводных ремней, армированных стальными нитями.
- 9 Система двигателя**
Шаговый двигатель стандарта NEMA34 обеспечивают плавное перемещение системы, а встроенные приводы гарантируют эффективное управление (для серии 1000, V).
Цифровые электроприводы, работающие в векторном режиме сервоуправления с увеличенной шириной полосы пропускания (для всех остальных серий).
- 10 Шариковый винт**
Винт диаметром 12,7 мм удерживается двумя прецизионными подшипниками с угловым контактом, установленными в стальном корпусе. Верхняя часть винта закреплена в безотказной тормозной системе, активируемой пружиной.
- 11 Одноступенчатые высокоточные редукторы**
Шестерни изготовлены из высокоуглеродистого стального сплава, поверхность закалены и отшлифованы, что гарантирует минимальный уровень люфта и максимально длительный срок службы.
- 12 Блоки регулятора давления**
Станки оборудованы шпинделями для смены инструмента, в стандартную комплектацию которых входят фильтр-редуктор давления SMC и осушитель воздуха.
- 13 Водослив для осадка**
Является стандартным оборудованием для всех станков гидроабразивной резки. Расположен в задней части главной емкости для резки ниже спускового отверстия, регулирующего высоту уровня воды. Избыточная вода стекает через одну из четырех камер, позволяя твердым примесям накапливаться в резервуаре.
- 14 Цифровые сервоприводы**
В этих приводах объединены контуры управления положением, скоростью и моментом вращения двигателя, что позволяет достичь непревзойденной точности перемещения, плавности хода и надежности работы.
- 15 Система EZ Control**
На сегодняшний день одна из наиболее эффективных и простых систем управления движением, которой оснащаются металорежущие станки.

V-SERIES



Описание

Waterjet серии V – это оборудование обладающее впечатляющими характеристиками, универсальностью и высокой производительностью. Встроенный гофрированный чехол защищает оси Y и Z от накопления абразивного гранита и пыли. Стальные крышки обеспечивают чистоту двойных приводов и всех высокоточных рабочих поверхностей по оси X. Waterjet серии V работает с насосом NEOLine™ 10d производства KMT с прямым приводом мощностью 10 л.с. или 40 л.с. и обеспечивающим давление 40 000 PSI.

Все станки гидроабразивной резки V серии поверяются сертифицированной лазерной калибровочной аппаратурой, а в случае возникновения проблем их владельцы могут рассчитывать на всестороннюю поддержку более чем 70 Технологических центров MultiCam по всему миру.

Технические характеристики

- Просвет по оси Z: 152 мм;
- Ход по оси Z: 152 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.127 мм при перемещении на 3048 мм;
- Максимальная скорость резки: 254 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 635 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: линейная зубчатая рейка и шестерня;
- Система привода по оси Z: прецизионный шариковый винт.

Аксессуары и дополнительные опции

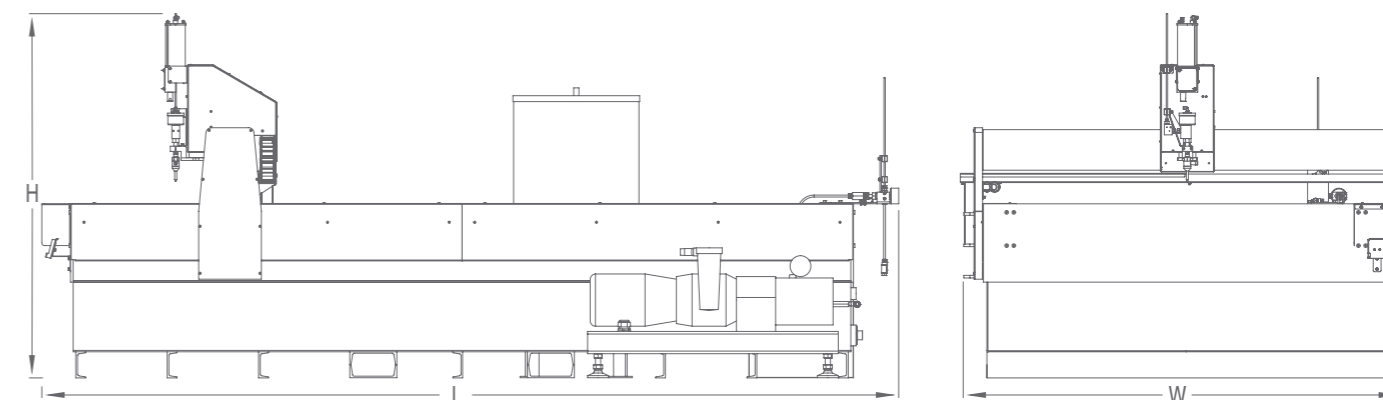
- Насосы высокого давления KMT;
- Система удаления абразива;
- Система водоподготовки.

Базовые узлы

1. Линейные подшипники;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контролер;
8. Узел привода;
9. Шаговый двигатель.



Модельный ряд и габариты



Модель	V-202-W	V-204-W	V-304
Длина L, мм	2641	4165	4165
Ширина W, мм	2159	2159	2632
Высота H, мм	1854	1854	1854
Зона обработки, мм	1524 × 1524	1524 × 3048	2032 × 3048
Вес, кг	1767	2446	3228

1000 SERIES



Описание

Станки гидроабразивной резки MultiCam серии 1000 оснащены двойными приводами, рамой из экструдированного алюминия, линейными шариковыми подшипниками диаметра 25 мм, режущей головкой последнего поколения производства KMT Water Jet System, а также надежным контроллером MultiCam.

Станок предназначен для резки мягких материалов. При этом используется струя воды под большим давлением.

Технические характеристики

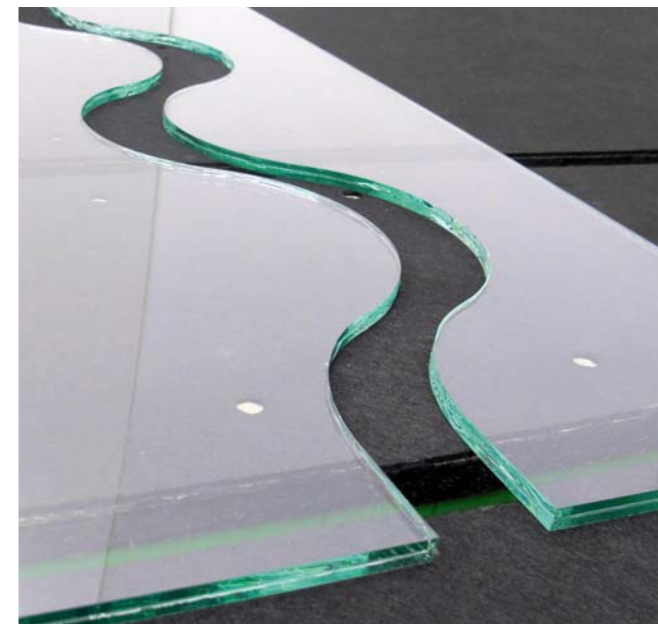
- Просвет по оси Z: 114.3 мм;
- Ход по оси Z: 152.3 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Максимальная скорость резки: 339 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 479 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: шестерня и рейка;
- Система привода по оси Z: винтовая пара.

Аксессуары и дополнительные опции

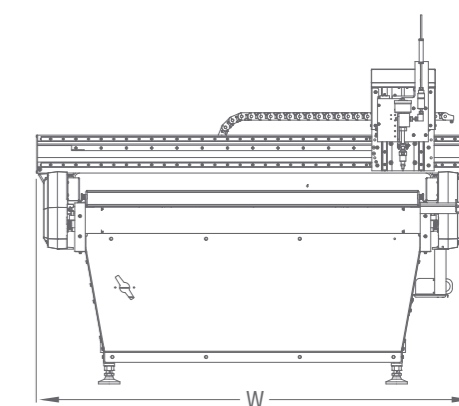
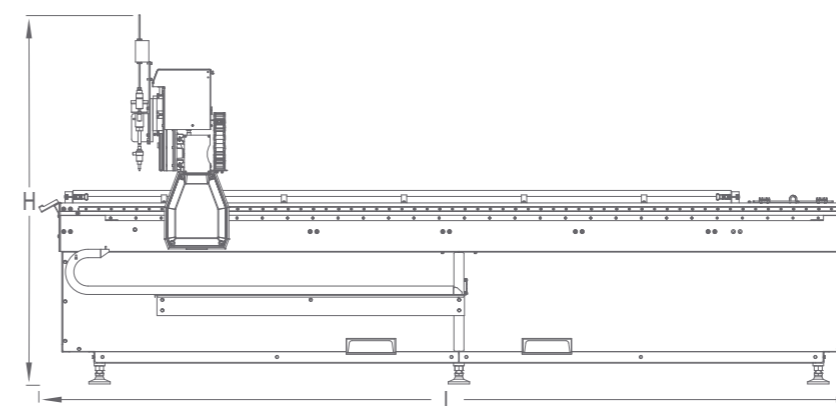
- Насосы высокого давления KMT;
- Система водоподготовки.

Базовые узлы

1. Линейные подшипники;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Узел привода;
9. Шаговый двигатель.



Модельный ряд и габариты



Модель	101	103	204
Длина L, мм	2057	3378	3962
Ширина W, мм	1803	1803	2057
Высота H, мм	1473	1473	1473
Зона обработки, мм	1270 × 1270	1270 × 2540	1524 × 3048
Вес, кг	455	623	787

1000 SERIES

3000 SERIES



Базовые узлы

1. Линейные подшипники;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Узел привода;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



Описание

Станки гидроабразивной резки MultiCam серии 3000 имеют стальную конструкцию и встроенный резервуар для воды. Удобный доступ с трех сторон к рабочему столу гарантирует удобную

загрузку и выгрузку обрабатываемых материалов. В конструкции станка предусмотрены отверстия для вилочного погрузчика.

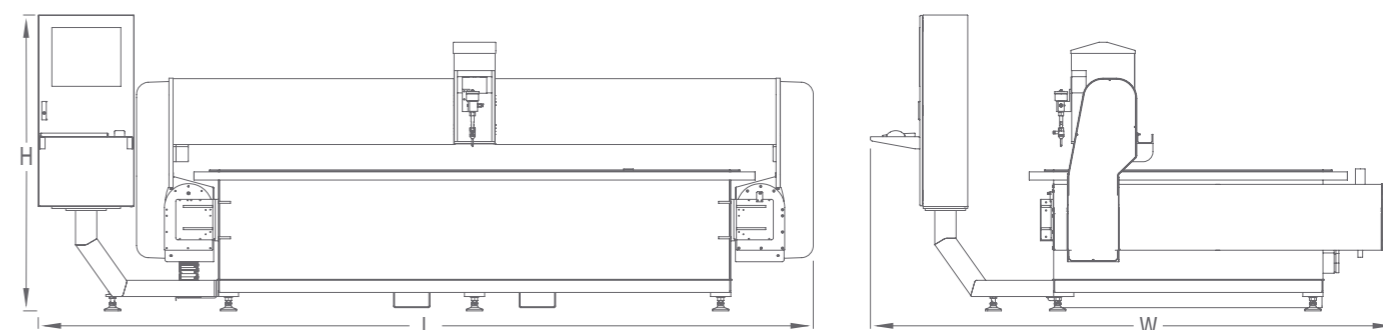
Технические характеристики

- Просвет по оси Z: 203 мм
- Ход по оси Z: 254 мм
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.127 мм при перемещении на 3048 мм;
- Максимальная скорость резки: 508 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 719 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: линейная зубчатая рейка и шестерня;
- Система привода по оси Z: шариковинтовая пара.

Аксессуары и дополнительные опции

- Насосы высокого давления КМТ;
- Система удаления абразива;
- Система водоподготовки;
- Пневматическая дрель;
- Резервный усилитель давления.

Модельный ряд и габариты



Модель	3-202-W	3-204-W	3-304-W	3-305-W
Длина L, мм	3302	3302	3810	3810
Ширина W, мм	3327	4851	4851	5461
Высота H, мм	1854	1854	1854	1854
Зона обработки, мм	1524 × 1524	1524 × 3048	2032 × 3048	2032 × 3657
Вес, кг	1767	2446	2854	6900

5000 SERIES



Описание

Станок имеет жесткую сварную станину, которая полностью поглощает вибрацию, что положительно влияет на качество реза. Высокая точность и повторяемость выполняемых операций достигается за счет прецизионного фрезерования направляющих на специальном оборудовании, которое может производить их обработку непосредственно на станине.

Большое внимание в процессе сборки станка уделяется тестированию и юстировке. Параметры хода по всем осям настраиваются при помощи специального сертифицированного калибровочного лазера.

Основной особенностью этого гидроабразивного 5-осевого станка является возможность резки под углом, что делает его незаменимым в производстве.

Технические характеристики

- Максимальная толщина материала: 203 мм;
- Ход по оси Z: 254 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Точность смещения положения: +/- 0.127 мм при перемещении на 3048 мм;
- Максимальная скорость резки: 508 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 719 мм/с;
- Система привода по осям X, Y и Z: винтовые стойки и шестерни;
- Угол реза: +/- 46°;
- Поворот головки: +/- 120°;
- Скорость вращения: 360° в сек.

Аксессуары и дополнительные опции

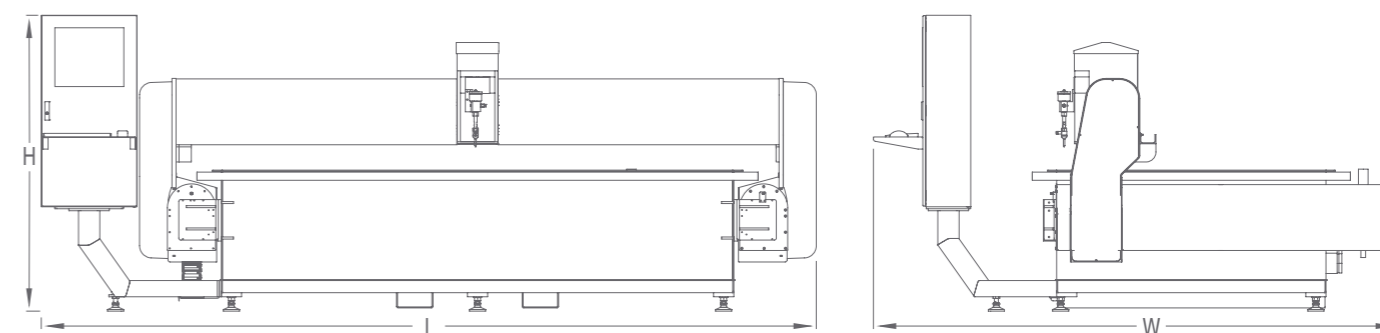
- Насосы высокого давления КМТ;
- Система удаления абразива;
- Система водоподготовки;
- Пневматическая дрель;
- Резервный усилитель давления;
- Система лазерного позиционирования материала;
- Система определения неровной поверхности материала;
- 5-осевая обработка.

Базовые узлы

1. Линейные подшипники;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Узел привода;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



Модельный ряд и габариты



Модель	5-202-W	5-204-W	5-304-W	5-305-W
Длина L, мм	3302	3302	3810	3810
Ширина W, мм	3327	4851	4851	5461
Высота H, мм	2438	2438	2438	2438
Зона обработки, мм	1524 × 1524	1524 × 3048	2032 × 3048	2032 × 3658
Вес, кг	2045	2727	3136	3409

6000 SERIES



Описание

Система гидроабразивной резки MultiCam серии 6000 представляет собой высокоточную систему для промышленного применения, отличающуюся разумной стоимостью.

Она снабжена шлифованной косозубой рейкой и шестернями, рельсами с линейным подшипником 35 мм и высокоточными планетарными редукторами последнего поколения.

Хромовое покрытие рельс по технологии Amoloy, лабиринтные уплотнения, сифоны и наличие процедур самопроверки значительно повышают надежность оборудования и отдачу вложенных средств.

Портал и балки оси X представляют собой надежные массивные сварные конструкции из стали.

В станках MultiCam установлены высококачественные головки гидроабразивной резки производства KMT Waterjet Systems.

Основной особенностью 6000 серии является модульное исполнение, таким образом клиент может заказать станок любой длины и ширины.

Технические характеристики

- Максимальная толщина материала: 254 мм
- Ход по оси Z: 304 мм
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Максимальная скорость резки: 592 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 1140 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: косозубая рейка;
- Система привода по оси Z: шариковинтовая пара.

Аксессуары и дополнительные опции

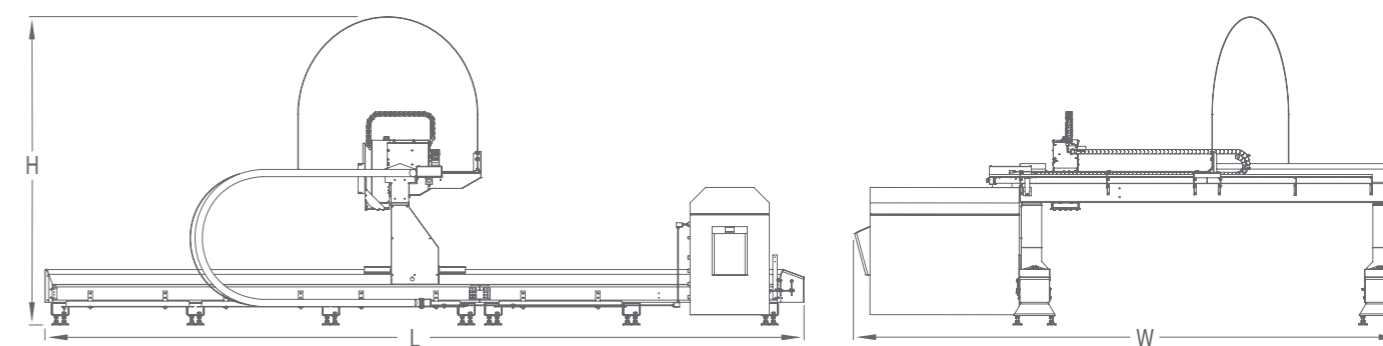
- Насосы высокого давления KMT;
- Система удаления абразива;
- Система водоподготовки;
- Пневматическая дрель;
- Резервный усилитель давления;
- 5-осевая обработка.

Базовые узлы

1. Линейные подшипники;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Узел привода;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



Модельный ряд и габариты



Модель	6-502-W	6-603-W	6-505-W	6-508-W	6-510-W
Зона обработки, мм	3048 × 1524	3658 × 2032	3048 × 3683	3048 × 6121	3048 × 9169
Вес, кг	2540	2790	3290	4150	5230

НАСОСЫ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

Начиная с 1971 г., фирма KMT Waterjet Systems является мировым лидером в водоструйной технологии. Изготовленные в США насосы, поддерживаемые и обслуживаемые по всему миру, прецизионно спроектированы, имеют высокую эффективность и чрезвычайно надежны.

Основные особенности:

- Простота в эксплуатации;
- Надежность;
- Низкие эксплуатационные расходы.



Модель	NEOLine TM 40i	SL-V 30	SL-V 50	SL-V 60	SL-V 75	SL-V 100
Номинальная мощность, кВт	29	22	37	45	56	75
Макс. давление, Мпа	379.2	413.7	413.7	620.0	413.7	413.7
Длина, мм	1.4	1.7	1.7	2.0	2.0	2.0
Ширина, мм	1007	914	914	914	914	914
Высота, мм	1000	1453	1453	1453	1453	1453
Вес, кг	975	953	1315	1542	1724	1905
Мин. входной поток, л/мин	14.4	9.5	15.1	18.2	22.7	30.3
Скорость потока в гидравлическом насосе при 60 Гц, л/мин	125	79	125	125	202	246
Расход охлаждающей жидкости при температуре воды 24 °С (макс), л/мин	11.4	9.5	11.4	13.2	15.1	17
Макс. расход воды при 379.2 МПа, л/мин	2.73	2.27	3.79	2.80	5.68	7.57
Макс. диаметр одного отверстия сопла (при полном давлении), мм	0.300	0.279	0.355	0.250	0.432	0.508

СИСТЕМЫ УДАЛЕНИЯ АБРАЗИВА

Все станки MultiCam имеют тарированную систему подачи/загрузки абразива. Герметичный насыпной бункер содержит 6.5 кубических футов (примерно 500 фунтов) абразива и подсоединяется к абразивному фидеру через армированный нейлоном шланг с внутренним диаметром 1/2". Фидер полностью программируется через портативную клавишную панель и дозирует абразив с наращиванием в дробных унциях.

Портативная система удаления абразива BARTON

для станков гидроабразивного раскроя удобна в применении и позволяет удалять абразив из ванны с водой, не прерывая работу станка. Удаляет до 900 кг/час.

Преимущества системы BARTON:

- Быстро собирается и разбирается;
- Возможно подключение к обычной мойке высокого давления;
- Позволяет производить удаление абразива без демонтажа рабочего стола;
- Имеет надежную конструкцию, нет движущихся частей, требует только замены сопла;
- Легкий вес;
- Мобильность.



Система удаления абразива BARTON – эффективный инструмент повышения производительности за счет сокращения времени простоя станка на вашем производстве.

5-ОСЕВАЯ ОБРАБОТКА

Гидроабразивная обработка с 5-осевой режущей головкой предназначена для высокоточной и качественной обработки материала. Основной особенностью гидроабразивного 5-осевого станка MultiCam является возможность резки под углом, что делает его незаменимым в производстве.

Гидроабразивная резка не нагревает обрабатываемый материал, а значит нет искажения изделия и не требуется дополнительная обработка кромки.

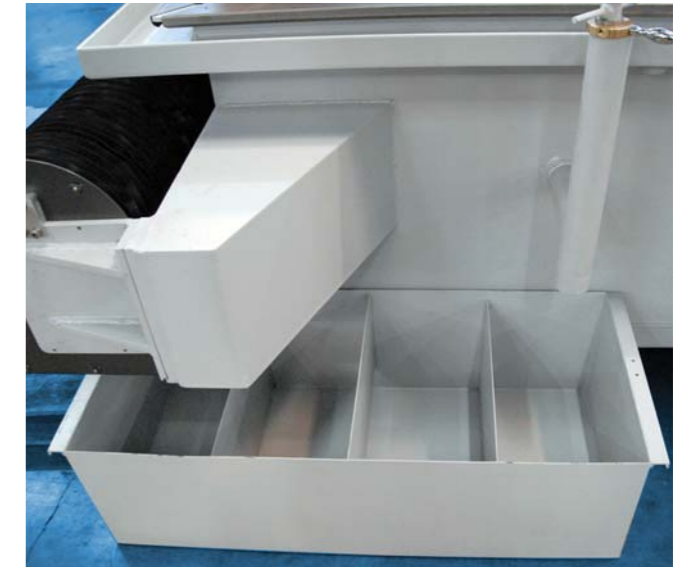


СИСТЕМЫ ВОДОПОДГОТОВКИ

Встроенный резервуар для воды. Полностью стальной резервуар для воды обеспечивает основание для всех станков гидроабразивной резки V серии. Основание сконструировано на рабочую высоту в 35" для обеспечения максимальной производительности оператора. Когда рама запаркована в задней части станка оператор имеет исключительный 3-сторонний доступ для осуществления легкой загрузки/разгрузки материала. В стандартной комплектации стол с решеткой из прутьев, соединения для отвода абразива и воздушного балласта.

Сливной отстойный резервуар является стандартным на всех станках гидроабразивной резки 3000 серии. Сливной резервуар расположен в задней части главной емкости для резки ниже спускного отверстия, регулирующего высоту уровня воды. Избыточная вода емкости для резки протекает через каждую из четырех (4) камер, позволяя мусору и другим твердым примесям накапливаться в резервуаре. Прикладывается водоотливной насос для спуска очищенной воды в слив.

Система нивелирования воды с помощью воздушного балласта. Детали с гидроабразивной резкой могут обрабатываться под водой, что приводит к уменьшению количества пыли и мусора, образующихся в процессе резания. Фирма MultiCam предлагает систему нивелирования воды с помощью воздушного балласта, которая позволит повышать и понижать уровень воды в столе примерно на 2".





Системы лазерной резки

Системы лазерной резки позволяют выполнять самые разные виды работ и обрабатывать такие материалы, как сталь и алюминиевые сплавы.

Данные системы характеризуются высокими показателями точности и производительности.

Основная их особенность заключается в достижении минимальной величины получаемого реза (конкретные показатели зависят от типа обрабатываемого материала). Другой особенностью является то, что раскroенный материал не нуждается в дополнительной обработке.



Базовые узлы

1 Узел привода

Имеет одинаковую конструкцию на осях X и Y, выполнен из цельнолитых алюминиевых деталей и полиуретановых приводных ремней, армированных стальными нитями (для серии 1000, 1000PF).

Прецизионные планетарные редукторы производства Alpha. Шестерни изготовлены из высокоуглеродистого стального сплава, поверхностно закалены и отшлифованы (для всех остальных серий).

2 Узел ходового винта

Ходовой винт диаметром 12.7 мм изготовлен из нержавеющей стали. Блок крепления с двойными шариковыми подшипниками и латунная гайка позволяют работать с большими осевыми нагрузками.

3 Поверхность рабочего стола

Выполнена из высокопрочного фенопласта с показателем твердости по дюрометру 80-82 ед. Это обеспечивает идеально плоскую поверхность, расположенную точно перпендикулярно к шпинделю.

4 Рама основания

Изготовлена из сварных труб и имеет отверстие для вилочных погрузчиков. На балках по оси X нанесены опорные метки, позволяющие точно расположить ребра жесткости и добиться одинаковой высоты стола.

5 Портал

Конструкция выполнена из экструдированного алюминия (для станков серии 1000, 1000PF) с увеличенной толщиной стенок (10 мм) и поперечным ребром для абсолютной параллельности. Передняя часть защищена от загрязнения стружкой.

6 Опоры портала

Изготовлены из литого алюминия на специальном обрабатывающем устройстве, что гарантирует перпендикулярность конструкции и максимально жесткую опору профилю портала.

7 Контроллер

Ручной пульт управления позволяет быстро вводить все параметры работы, производить запуски тестовой обработки или раскроя, а также загружать рабочие файлы с удаленного компьютера.

8 Линейные подшипники

Линейные подшипники обеспечивают высокую жесткость, устойчивость к большим нагрузкам по всем направлениям и минимальный уровень шума, сохраняя при этом максимальную скорость хода по осям.

9 Система двигателя

Цифровые электроприводы, работающие в векторном режиме сервоуправления с увеличенной шириной полосы пропускания.

10 Шариковый винт

Винт диаметром 12.7 мм удерживается двумя прецизионными подшипниками с угловым контактом, установленными в стальном корпусе. Верхняя часть винта закреплена в безотказной тормозной системе, активируемой пружиной.

11 Блоки регулятора давления

Станки оборудованы шпинделями для смены инструмента, в стандартную комплектацию которых входят фильтр-редуктор давления SMC и осушитель воздуха.

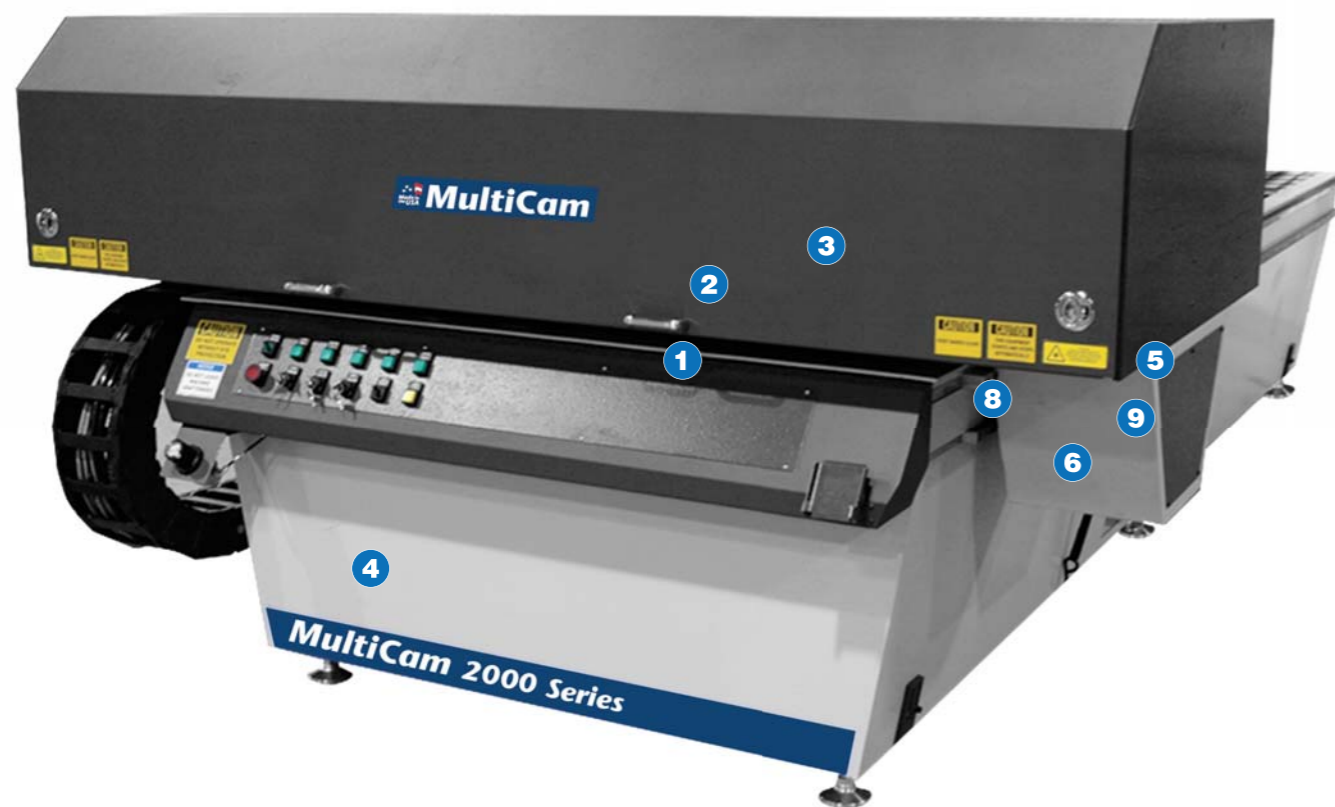
12 Цифровые сервоприводы

В этих приводах объединены контуры управления положением, скоростью и моментом вращения двигателя, что позволяет достичь непревзойденной точности перемещения, плавности хода и надежности работы.

13 Система EZ Control

На сегодняшний день одна из наиболее эффективных и простых систем управления движением, которой оснащаются металлорежущие станки.

2000 SERIES



Базовые узлы

1. Узел привода;
2. Узел ходового винта;
3. Поверхность рабочего стола;
4. Рама основания;
5. Портал;
6. Опоры портала;
7. Контроллер;
8. Линейные подшипники;
9. Цифровые сервоприводы двигателей.



Описание

Система лазерной резки MultiCam серии 2000 является универсальной платформой для раскроя листовых материалов и имеет три модификации лазера мощностью 100, 200 и 400 Вт.

В них используется подвижный лазер (так называемая «система летающей оптики»), который обеспечивает стабильное качество лазерного пучка в ближнем и дальнем поле.

Станки серии 2000 предназначены для выполнения растровой гравировки и раскроя различных материалов. Выполненная из стали сварная рама обеспечивает надежность конструкции в любых условиях эксплуатации.

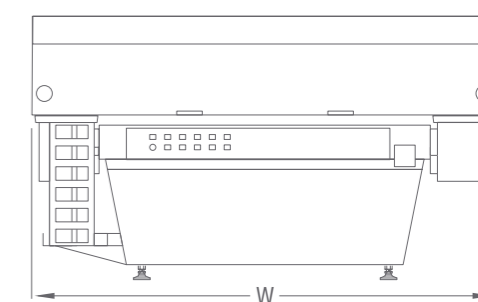
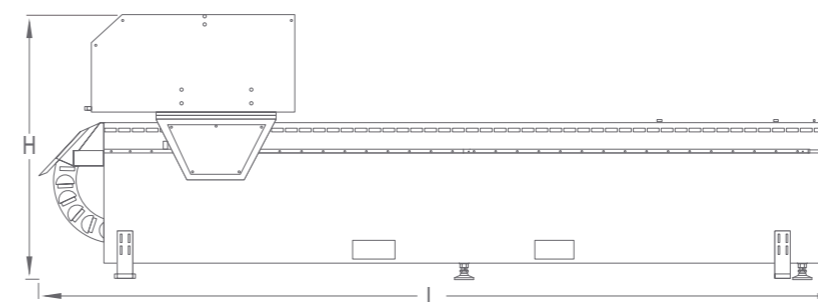
Технические характеристики

- Максимальная толщина материала: 48 мм;
- Ход по оси Z: 82 мм;
- Повторяемость: +/- 0.025 мм;
- Максимальная скорость резки: 339 мм/с;
- Скорость свободного перемещения: 1280 мм/с;
- Система привода по осям X и Y: шестерня и рейка;
- Система привода по оси Z: шариковый винт;
- Разрешение нанесения гравировки: 1200 точек на дюйм;
- Гравировка растровых изображений: 1270 мм/сек с использованием 256 оттенков серого.

Аксессуары и дополнительные опции

- Система удаления вредных газов;
- Система подачи газа для резки;
- Автоматическая система отслеживания кривизны листа;
- Автоматическая фокусировка;
- База данных по материалам.

Модельный ряд и габариты



Модель	2-201	2-203	2-204	2-205	2-208	2-304	2-306
Длина L, мм	2718	3988	4547	5105	7595	4547	5740
Ширина W, мм	2388	2388	2388	2388	2388	2921	2921
Высота H, мм	1447	1447	1447	1447	1447	1447	1447
Зона обработки, мм	1574 × 1270	1574 × 2565	1574 × 3124	1574 × 3683	1574 × 6147	2032 × 3124	2032 × 4318
Вес, кг	2110	2722	2994	3265	4468	2402	4082

Фрезерно-гравировальные системы

Модель	1000	1000 PF	3000	5000	7000	8000	MT
Макс. толщина материала, мм	114.3	114.3	125 (254)	203 (304)	203 (304)	686	203
Ход по оси Z	152.3	152.3	304	457	457	914	304
Макс. скорость резки, мм/сек	190	190	592	932	932	508	508
Скорость свободного перемещения, мм/сек	254	254	1050	1143	1270	1143	931
Привод по оси X и Y	Шестерня и рейка	Шестерня и рейка	Шестерня и рейка	Косозубая рейка	Косозубая рейка	Косозубая рейка и шестерня	Шариковинтовая пара
Привод по оси Z	Винтовая пара	Винтовая пара	Шариковая пара	Шариковинтовая пара	Шариковый винт	Шариковинтовая пара	Шариковинтовая пара
Механическое крепление материала	С	С	С	С	С	С	С
Вакуумное крепление материала	О	О	О	О	О	О	О
Универсальная поверхность стола (вакуум+струбцины)	О	О	О	О	О	О	О
АТС линейная	О	О	О	–	О	О	–
АТС карусель	–	–	О	О	С	С	О
Шпиндель Colombo 7.5 л.с.	–	О	С	С	С	–	С
Шпиндель Eurospindle 5.5 л.с.	О	О	О	О	О	–	О
Шпиндель Eurospindle 8.5 л.с.	–	О	О	О	О	–	О
Шпиндель HSD 11 л.с.	–	О	О	О	О	–	О
Шпиндель Olmat Delta 16 л.с.	–	О	–	О	О	–	О
Вакуумный насос высокого давления	О	О	О	О	О	О	О
Система охлаждения	С	О	С	С	С	С	С
Прижимное устройство	С	О	С	С	С	–	С
Система удаления стружки	О	О	О	О	О	О	О
Система подъема обрабатываемых материалов	О	О	О	О	О	О	О

Системы плоттерной резки

Модель	Digital Express	Graph-X-Cutter
Ход по оси Z, мм	76	76
Привод по оси X и Y	Зубчатая рейка с шестерней	Зубчатая рейка с шестерней
Привод по оси Z	Шариковинтовая пара	Шариковинтовая пара
Umbra 3 л.с.	О	О
Perske 3 л.с.	О	О
Конвейер	О	О
MultiVision	О	О
Вакуумный насос высокого давления	О	О
Система охлаждения	С	С
Прижимное устройство	С	С
Система удаления шлаков	О	С

Системы плазменной резки

Модель	1000	3000	6000	V-Plasma	V-PRO
Просвет по оси Z, мм	114.3	101	978	66	66
Ход по оси Z	152.3	152	305	88	89
Макс. скорость резки, мм/сек	339	423	338	340	340
Скорость свободного перемещения, мм/сек	479	720	423	508	508
Привод по оси X и Y	Шестерня и рейка	Шестерня и рейка	Косозубая рейка	Шестерня и рейка	Шестерня и рейка
Привод по оси Z	Винтовая пара	Шариковинтовая пара	Шариковинтовая пара	Шестерня и рейка	Шестерня и рейка
Hypertherm HPR 130/260/400	–	С	С	–	–
Hypertherm PowerMax 30XD/45/65/85/105/125	С	О	О	С	О
Hypertherm MAX PRO200	О	О	О	–	С
LongLife HSD130	О	О	О	–	–
Тангенциальный нож	О	О	О	–	–
Система быстрой остановки от столкновения	С	С	С	С	С
Лотки для шлака	С	С	С	–	–
Автоматическое управление высотой горелки	С	С	С	С	С
Автоматическое задание напряжения	С	С	С	С	С
Встроенная база по материалам	С	С	С	С	С
Блоки регулятора давления	С	С	С	С	С
Водяной стол	О	О	О	–	С
Вытяжной стол	С	С	С	С	–
Газовый резак	–	О	О	–	–
Фильтровентиляционная установка	О	О	О	О	–
Промышленный компрессор	О	О	О	О	О
Лазерная указка	С	С	С	О	О

Системы гидроабразивной резки

Модель	1000	3000	5000	6000	V-series
Просвет по оси Z, мм	114.3	203	203	254	152
Ход по оси Z, мм	152.3	254	254	304	152
Макс. скорость резки, мм/сек	339	508	508	592	254
Скорость свободного перемещения, мм/сек	479	719	719	1140	635
Привод по оси X и Y	Шестерня и рейка	Линейная зубчатая рейка и шестерня	Винтовые стойки и шестерни	Косозубая рейка	Шестерня и рейка
Привод по оси Z	Винтовая пара	Шариковинтовая пара	Винтовые стойки и шестерни	Шариковинтовая пара	Шариковый винт
Система дозирования абразива	–	С	С	С	С
Бункер для абразива	–	С	С	С	С
Система для удаления абразива	–	О	О	О	О
Водоохладитель интенсификатора	–	О	О	О	О
Автоматизированное место оператора	О	О	О	О	–
Насос высокого давления KMT	О	О	О	О	О

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: mtu@nt-rt.ru

Веб-сайт: www.multicam.nt-rt.ru