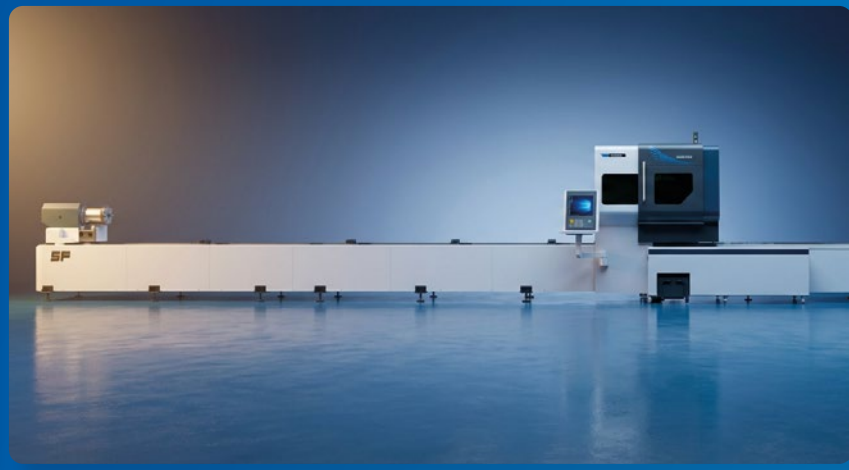
TGM TECHNOGRAV®

«ТЕХНОГРАВ» – РАЗРАБОТЧИК И ИНТЕГРАТОР ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ В ОБЛАСТИ АВТОМАТИЗАЦИИ И УМНОГО ПРОИЗВОДСТВА



КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ 2026

TECHNOGRAV.RU

clients@technograv.ru 8 (800) 200-25-88

СОДЕРЖАНИЕ

«ТЕХНОГРАВ» В ФАКТАХ

О компании ... 4
«Техноград»: 15 лет опыта в индустрии металлообработки ... 5

ПОЧЕМУ МЫ?

Как «Техноград» повышает эффективность производства ... 6
Референс карта ... 7
«Техноград» – генеральный партнер Senfeng ... 8
Обеспечиваем сервис, на который можно положиться ... 9
Комплексная поставка оборудования ... 10

НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Лазерные установки для резки листового металла ... 12
Комбинированные лазерные установки для резки листового металла, труб и профилей ... 34
Лазерные установки для резки труб и профилей ... 42
Автоматизация производства ... 72
Автоматизированные комплексы лазерной резки металла из рулонной стали ... 78
Автоматизированные линии ... 84
Автоматизация под задачи вашего производства ... 96
Лазерные установки для резки объемных деталей сложной формы ... 98
Ручные и передвижные аппараты лазерной сварки ... 100
Передвижные аппараты лазерной очистки ... 101
Промышленные роботизированные станции сварки и очистки ... 110
Панелегибочные центры с ЧПУ ... 118
Листогибочные прессы с ЧПУ ... 126
Шлифовальные станки для листового металла ... 138
Токарно-фрезерное оборудование с ЧПУ ... 140
Ключевые компоненты оборудования ... 148

ШОУРУМ

Приглашаем на тест-драйв в шоурум «Техноград» ... 150

ВЫСТАВКИ

Приняли участие в 30+ отраслевых выставках ... 151

КОНТАКТЫ

О компании

«Техноград» — инженерная компания в сфере металлообработки.

С 2009 года мы внедряем лазерные технологии и промышленное оборудование для металлообработки. За это время реализовали больше 1500 проектов по всей России и СНГ.

Мы хорошо знаем, с чем сталкиваются предприятия:

- станки простаивают
- оборудование устаревает
- новые технологии сложно внедрить
- не хватает специалистов

Поэтому мы берём на себя решение этих задач: от подбора оборудования по вашему техзаданию до его интеграции в ваши производственные процессы.

Цель «Техноград» —
не продавать оборудование, а внедрять технологии, которые помогают решать задачи производства.

>15 ЛЕТ
ОПЫТ РАБОТЫ В СФЕРЕ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

>1500 ЕД.
ОБОРУДОВАНИЯ РАБОТАЕТ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ РФ

>35
ШТАТНЫХ ИНЖЕНЕРОВ ПРОШЛИ ОБУЧЕНИЕ НА ЗАВОДЕ SENFENG

4
СКЛАДА В ГОРОДАХ-МИЛЛИОННИКАХ

1000 м²
ПЛОЩАДЬ ШОУРУМА С ОБОРУДОВАНИЕМ

20 000 +
КОМПЛЕКТУЮЩИХ И РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ ОРИГИНАЛЬНЫХ БРЕНДОВ В НАЛИЧИИ НА НАШИХ СКЛАДАХ

«Техноград»: 15 лет опыта в индустрии металлообработки

Мы начали с поставок фрезерных и гравировальных CO_2-станков, а с развитием технологий и ростом запросов клиентов **перешли к высокомощным волоконным лазерным установкам и автоматизированным решениям.**

2010

Начинаем импортировать фрезерные и гравировальные станки Senfeng на основе CO_2-лазера. Открываем склад запчастей и оборудования в Санкт-Петербурге.

2013

Открываем склад запчастей и оборудования в Московской области.

2017

Внедряем первый волоконный лазерный станок клиенту на производство. **Получаем статус генерального партнера № 1 Senfeng Laser в России и СНГ.**

2018

Открываем шоурум в Санкт-Петербурге для тестирования оборудования и обучения операторов.

2021

Регистрируем компанию ООО «Мировые Лазерные Системы» (МЛС) как официального поставщика Hanli и RayTools и открываем новый склад комплектующих в Москве.

2022

Внедряем первый высокомощный лазерный станок 20 кВт.

2023

Делаем комплексную поставку 5 лазерных станков на производство ЗСЛ «СОЮЗ».

2024

Вошли в ТОП-3* крупнейших поставщиков лазерного оборудования в России.

Подписали стратегическое соглашение с компанией ООО «ТУЛС» — официальным поставщиком BOCHU в России.

2025

Запускаем >15 высокотехнологичных решений: высокомощные установки, тяжелые труборезы, балкорезы, рулонники. «Техноград» – интегратор автоматизированных решений на производствах.

*по данным статистики Федеральной таможенной службы (ФТС) за 2024 год

Как «Техноград» повышает эффективность производства

Понимание производственных задач

Анализируем технологические процессы и подбираем **решения под реальные условия производства** и тип изделий

Сервис и техническая поддержка

Сопровождаем клиента на всех этапах сделки и оперативно решаем вопросы в течение гарантийного и постгарантийного срока

Внедрение оборудования «под ключ»

Обеспечиваем полный цикл: подбор, поставка, монтаж, пусконаладка, обучение и вывод оборудования на стабильный режим работы

Обеспечение бесперебойной работы

Доставляем расходные материалы и комплектующие от 1 дня, благодаря наличию **складов в России**

Автоматизация и интеграция

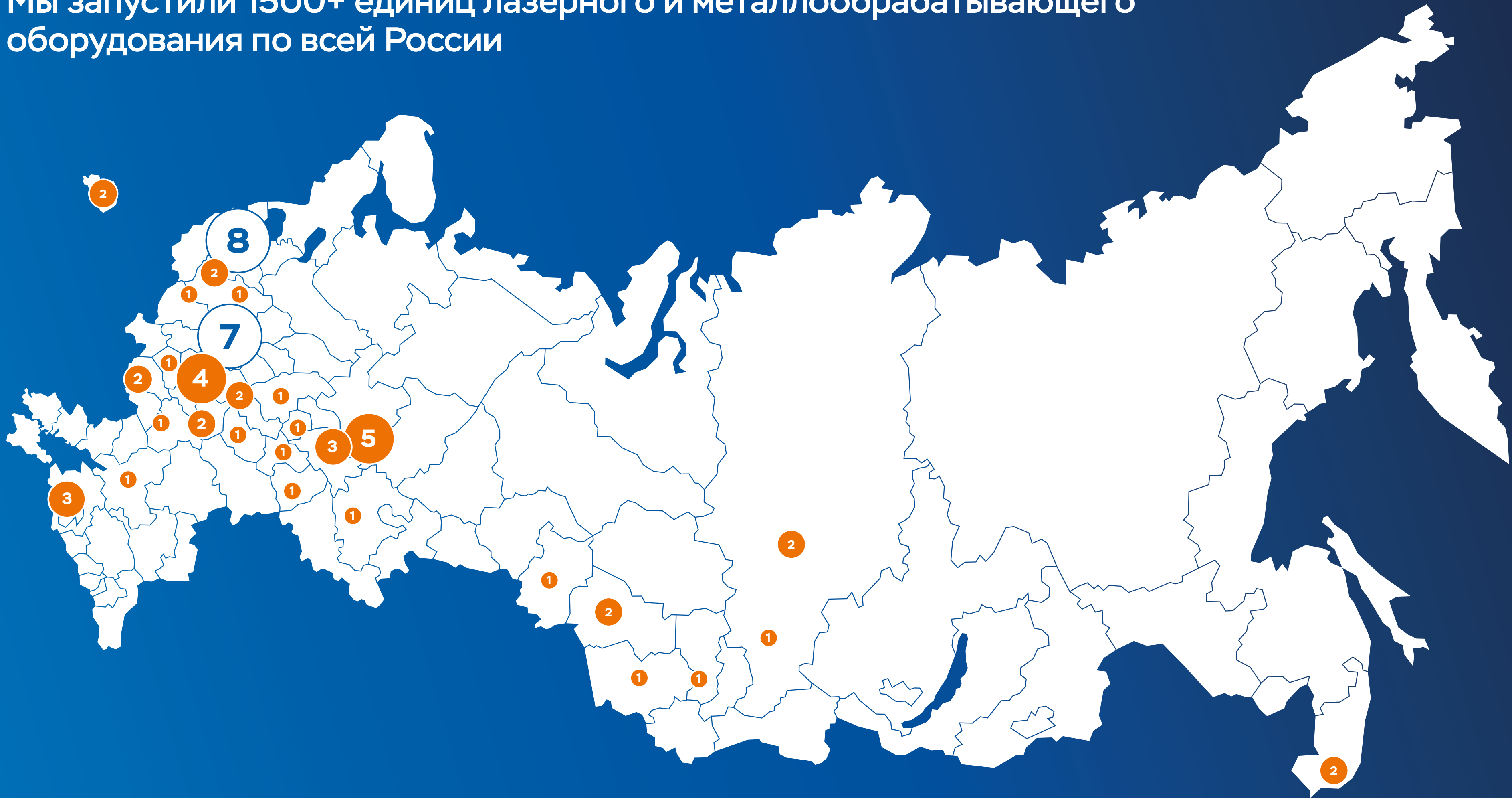
Внедряем автоматизированные решения и объединяем оборудование в **единую производственную систему** для повышения производительности

Развитие и масштабирование производства

Подбираем решения с учетом роста загрузки, расширения номенклатуры и **внедрения новых технологий**

Референс карта

Мы запустили 1500+ единиц лазерного и металлообрабатывающего оборудования по всей России



Перейти на референс карту

8 Санкт-Петербург 7 Москва

На карте обозначили общее количество поставок мощных станков от 6 кВт в каждом регионе.

«Техноград» — генеральный партнер Senfeng

Компания «Техноград» — официальный поставщик оборудования Senfeng Laser в России с 2017 года.

Вы получаете оборудование напрямую от производителя с гарантией качества и сервиса.

Сертификат официального дилера

Senfeng Laser — один из крупнейших мировых производителей лазерного оборудования. Завод работает более 20 лет и выпускает тысячи установок каждый месяц. Это значит, что вы инвестируете не в эксперимент, а в проверенные временем технологии.

- 4 производственных комплекса площадью 500 000 м²
- 1500+ единиц техники выпускается ежемесячно
- Поставки в 150+ стран
- 200+ патентов в области лазерной обработки металлов
- НИИ и собственные технологии — полный контроль качества
- Ассортимент: лазерная резка, сварка, очистка, гибка, автоматизация, промышленные роботы

VR экскурсия по заводу

Обеспечиваем сервис, на который можно положиться

Сервис и техподдержка

Вы получаете гарантию стабильной работы вашего производства **на протяжении всего срока эксплуатации**.

- Гарантийное обслуживание 2 года
- Сервисное обслуживание по договору
- Обработка заявки за 1 час
- Онлайн-поддержка и консультации 7 дней в неделю

Инженерная команда

Инженеры «Техноград» обладают высокими компетенциями для обучения вашего персонала, ремонта любой сложности и тех. аудита производства.

- 35+ сервисных инженеров в штате
- Опыт работы 15 лет
- Обучение и стажировки на заводе Senfeng
- Выезд инженеров по всей России

Склады комплектующих

На наших складах хранятся **оригинальные комплектующие и расходники** брендов RayTools, Hanli, Boci, FSCUT, Raycus, IPG PHOTONICS .

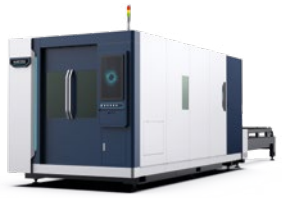
- 20 000+ позиций в наличии
- 2 склада в России
- Поставка от 3 дней

Комплексная поставка оборудования

Комплексная поставка позволяет закрыть несколько технологических операций на производстве за счет поставки нескольких единиц оборудования в рамках одного проекта.

Поставим несколько видов оборудования одним проектом: лазерную резку, гибку, труборезы, сварку, панелегибы, шлифовку и другое оборудование в зависимости от ваших задач.

Пример комплексной поставки



Лазерный листорез

Высокоскоростной раскрой различных видов листового металла

+

Панелегибочный центр

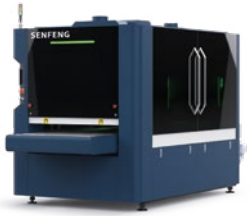
Автоматизированная гибка листового металла с высокой точностью

+

Лазерная сварка

Высококачественная сварка металлических листов, пластин и труб

+



Шлифовальный станок

Автоматический широко-ленточный шлифоваль-ный станок для листово-го металла

Преимущества комплексной поставки

Один поставщик оборудования

Все оборудование поставляется **в рамках одного проекта** и одного договора.

Выгодные условия поставки

При комплексной поставке предоставляются с**пециальные условия** и более выгодная стоимость проекта.

Снижение времени на закупку оборудования

Комплексная поставка **позволяет сократить сроки** подбора, согласования и поставки нескольких видов оборудования.

Единая инженерная и сервисная поддержка

Инженеры «Техноград» **сопровождают проект** на этапах подбора, поставки, запуска и сервисного обслуживания оборудования.

Подбор оборудования под производственные задачи

Оборудование подбирается **с учетом технологических операций** предприятия и задач производства.

Технологическая совместимость оборудования

Оборудование подбирается с учетом технологических параметров и задач производства, чтобы станки эффективно дополняли друг друга.

Получить комплексное предложение

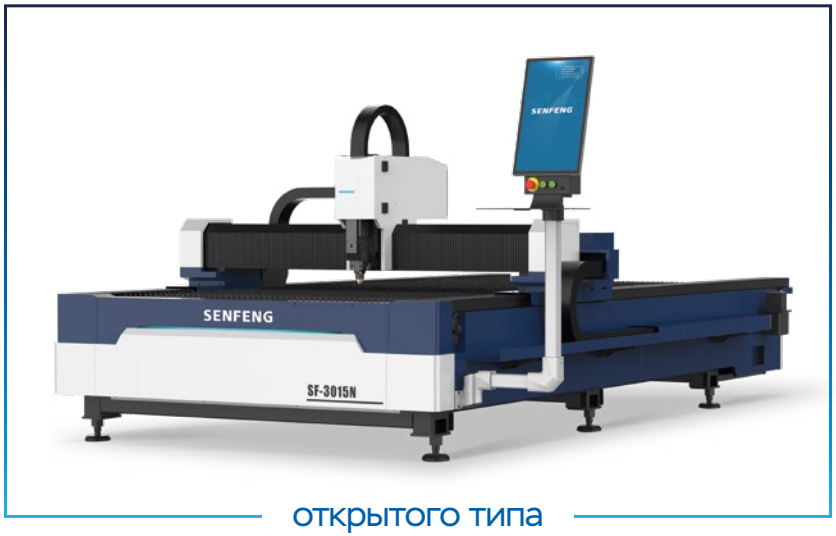
Лазерные установки стандартной, повышенной и высокой мощности для резки листового металла

Быстрый и точный раскрой стали, алюминия, латуни и других материалов. Используются в отраслях, где важны высокая производительность и качество резки.

Особенности:

- высокая скорость резки
- автоматизация процессов
- точность до сотых долей мм
- чистый рез без доработки
- быстрая перенастройка
- низкие эксплуатационные затраты

В ассортименте «Техноград» представлены различные типы лазерных установок для резки листового металла:



открытого типа

с кабинетной защитой

высокомощные

широкоформатные

N серия

Мощность излучателя: **1,5 – 20 кВт**

Установка лазерной резки листового металла

Модельный ряд

SF3015N
SF4015N
SF4020N
SF6015N
SF6020N
SF6025N

Характеристики SF3015N

850 Вт	**55 м/мин**	**100 м/мин**	**1 G**
мощность сервоприводов	макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	макс. ускорение

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь
Al алюминий	**ZnCr** латунь

Открытого типа

N серия

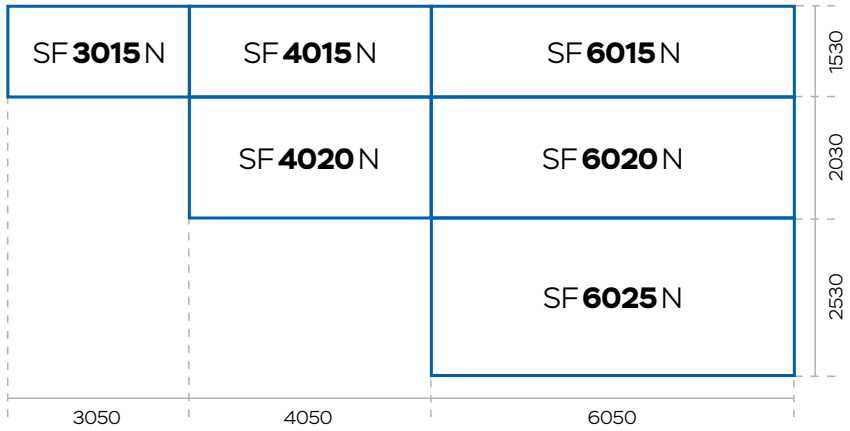
Характеристики моделей N серии

Модель	Мощность излучателя, кВт	Мощность сервоприводов, Вт	Максимальная скорость резки, м/мин	Максимальная скорость перемещения, м/мин	Максимальное ускорение, G	Максимальная нагрузка на стол, кг	Размер рабочей зоны, мм
SF3015N	1,5-6	850	55	100	1	1100	3050 × 1530
SF4015N						1400	4050 × 1530
SF4020N						1870	4050 × 2030
SF6015N						2100	6050 × 1530
SF6020N						2800	6050 × 2030
SF6025N	6-20	1300		130	1,2	8400	6050 × 2530

Особенности N серии

- Новая цельносварная станина
- Продвинутая система управления FSCUT2000E / 4000E / 6000
- Компактные размеры
- Прочный алюминиевый портал новой конструкции
- Модифицированные бункеры для защиты станины от прожига
- Панель управления большой диагонали

Диапазоны рабочих полей N серии, мм



GS серия

Мощность излучателя: **1,5 – 20 кВт**

Тяжелая установка для лазерной резки толстолистового металлопроката

Модельный ряд

SF3015GS
SF4015GS
SF6015GS
SF6020GS

Характеристики SF3015GS

1,8 / 4,4 кВт	50 м/мин	120 м/мин	1,2 G
мощность сервоприводов	макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	макс. ускорение

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий	ZnCr латунь

Открытого типа

GS серия

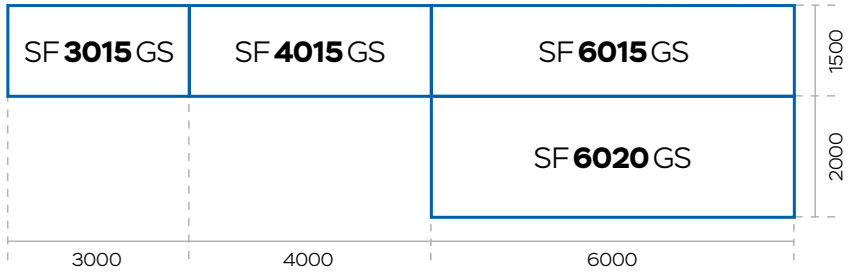
Характеристики моделей GS серии

Модель	Мощность сервоприводов, кВт	Максимальная скорость резки, м/мин	Максимальная скорость перемещения, м/мин	Максимальное ускорение, G	Размер рабочей зоны, мм
SF3015GS	1,8/4,4	50	120	1,2	3000 × 1500
SF4015GS					4000 × 1500
SF6015GS					6000 × 1500
SF6020GS					6000 × 2000

Особенности GS серии

- Цельносварная тяжелая станина из высокопрочной листовой стали
- Отдельно стоящий электрошкаф с панелью управления (опция)
- Зональная система дымоудаления
- Литой высокопрочный алюминиевый портал
- Программное обеспечение нового поколения CypCut E (опционально CypNest)
- Мощность вытяжки SF6015-6020GS 5,5 кВт

Диапазоны рабочих полей GS серии, мм



G серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Компактная установки с кабинетной защитой для резки листового металла

Модельный ряд

SF1313G

Характеристики SF3015G

35 м/мин	80 м/мин	0,8 G	220 кг
макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	макс. ускорение	макс. нагрузка на стол

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий	ZnCr латунь

G серия

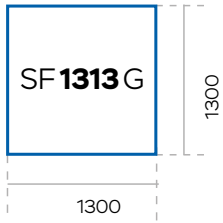
Дополнительные характеристики

Модель	Система управления	Максимальная нагрузка на стол, кг	Размер рабочей зоны, мм	Мощность излучателя, кВт
SF1313G	FSCUT2000E	220	1300 × 1300	1,5-3

Особенности G серии

- Установка для небольших помещений с повышенными требованиями к безопасности
- Надежные сервоприводы Schneider
- Программное обеспечение CypCut E + CypNest (опция)
- Интеллектуальная система дымоудаления

Диапазоны рабочих полей G серии, мм



G серия

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Установки лазерной резки листового металла с кабинетной защитой

Модельный ряд

SF1530G

Характеристики SF1530G

35 м/мин	100 м/мин	1 G	1100 кг
макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	макс. ускорение	макс. нагрузка на стол

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий	ZnCr латунь

G серия

Дополнительные характеристики

Модель	Система управления	Максимальная нагрузка на стол, кг	Размер рабочей зоны, мм	Мощность излучателя, кВт
SF1530G	FSCUT2000E / 4000E	1100	1510 × 3010	1,5-6

Особенности G серии

- Компактные размеры за счет отсутствия сменного стола
- Продвинутая система управления FSCUT2000E / 4000E (6 кВт)
- Программное обеспечение CypCut E + CypNest (опция)
- Интеллектуальная система дымоудаления

Диапазоны рабочих полей G серии, мм

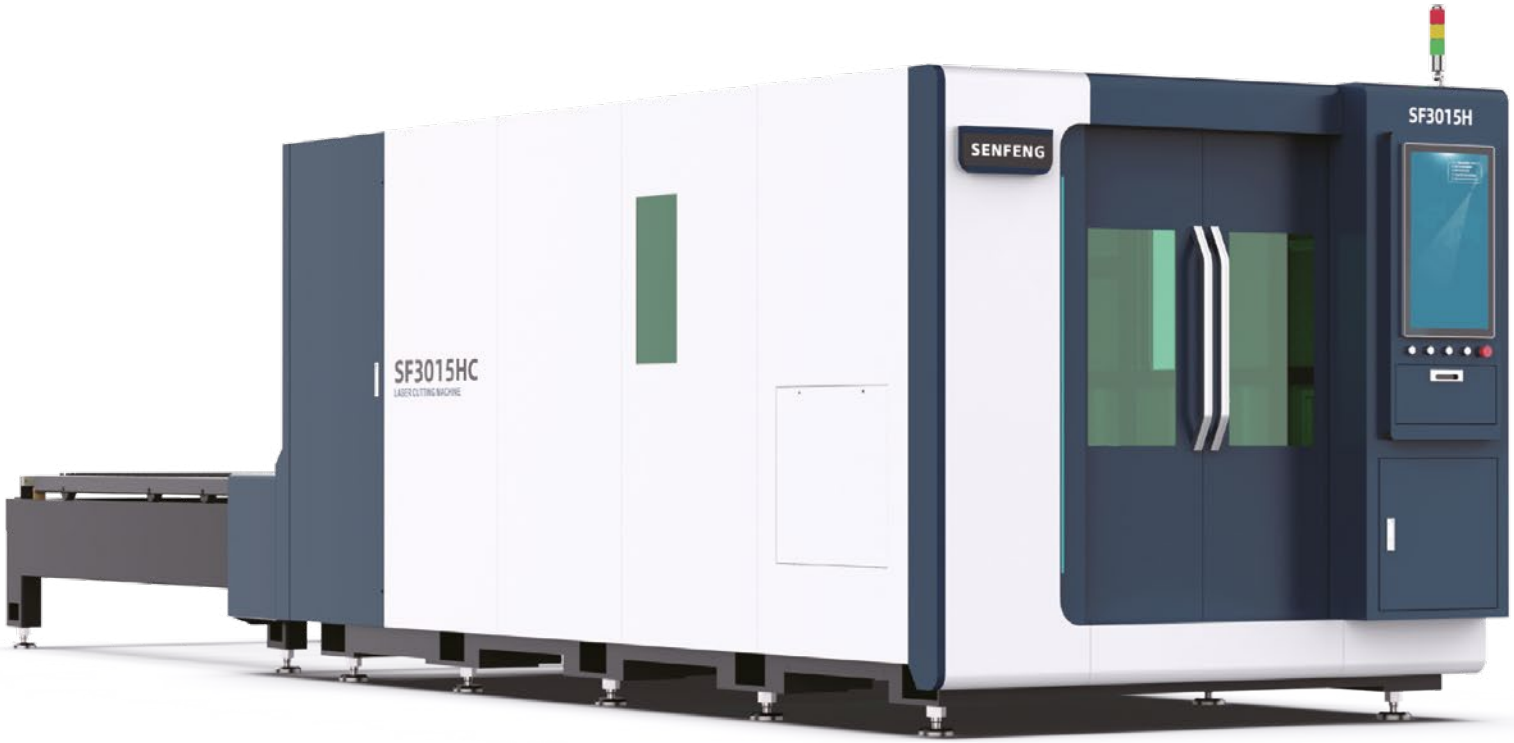
HC серия

Мощность излучателя: **1,5 – 12 кВт**

Установки лазерной резки листового металла с компактной кабинетной защитой и системой сменных столов

Модельный ряд

SF3015HC
SF6015HC
SF6020HC



Характеристики SF3015HC

1,8 кВт	80 м/мин	130 м/мин	1,2 G
мощность сервоприводов	макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	макс. ускорение

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий	ZnCr латунь

HC серия

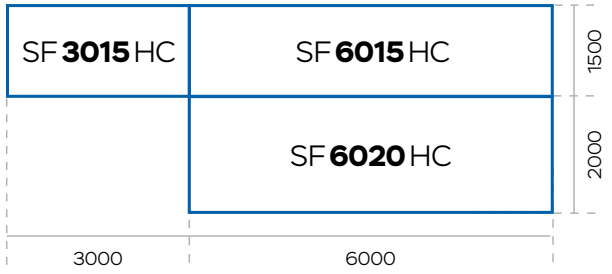
Дополнительные характеристики

Модель	Мощность сервоприводов, кВт	Система сменных столов	Защита кабинетного типа	Размер рабочей зоны, мм
SF3015HC	До 1,8	Да	Да	3000 × 1500
SF6015HC				6000 × 1500
SF6020HC				6000 × 2000

Особенности HC серии

- Система сменных столов (цепная передача)
- Продвинутая система управления FSCUT2000E / 4000E / 6000
- Программное обеспечение CypCut E / CypCut Pro (опционально CypNest)
- Цельносварная станина из высокопрочной листовой стали
- Встроенный электрошкаф
- Зональная система дымоудаления
- Компактные размеры, удобные для транспортировки

Диапазоны рабочих полей HC серии, мм



NP серия

Новинка модельного ряда!

Мощность излучателя: **1,5 – 12 кВт**

Мощные лазерные установки открытого типа
с усиленной станиной

Модельный ряд

SF3015NP
SF6020NP

Характеристики SF3015NP

50 м/мин	**120 м/мин**	**1,2 G**	**1100 кг**
макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	макс. ускорение	макс. нагрузка на стол

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь
Al алюминий	**ZnCr** латунь

Высокомощные

NP серия

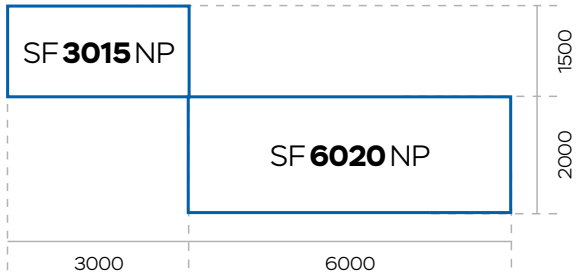
Дополнительные характеристики

Модель	Система управления	Мощность сервоприводов, кВт	Размер рабочей зоны, мм	Мощность излучателя, кВт
SF3015NP	FSCUT 2000E/4000E/ 6000E/8000C	1,8	3000 × 1500	1,5-12
SF6020NP			6000 × 2000	

Особенности NP серии

- Надежные сервоприводы Schneider
- Интеллектуальная высокопроизводительная режущая голова Boci (от 6 кВт)
- Мощная система управления FSCUT 4000E / 6000E / 8000C (для станков 6-12 кВт)
- CypCut E / HypCut / CypNest (опция для ПО CypCut)
- Усиленная сварная станина
- Интеллектуальная система дымоудаления

Диапазоны рабочих полей NP серии, мм



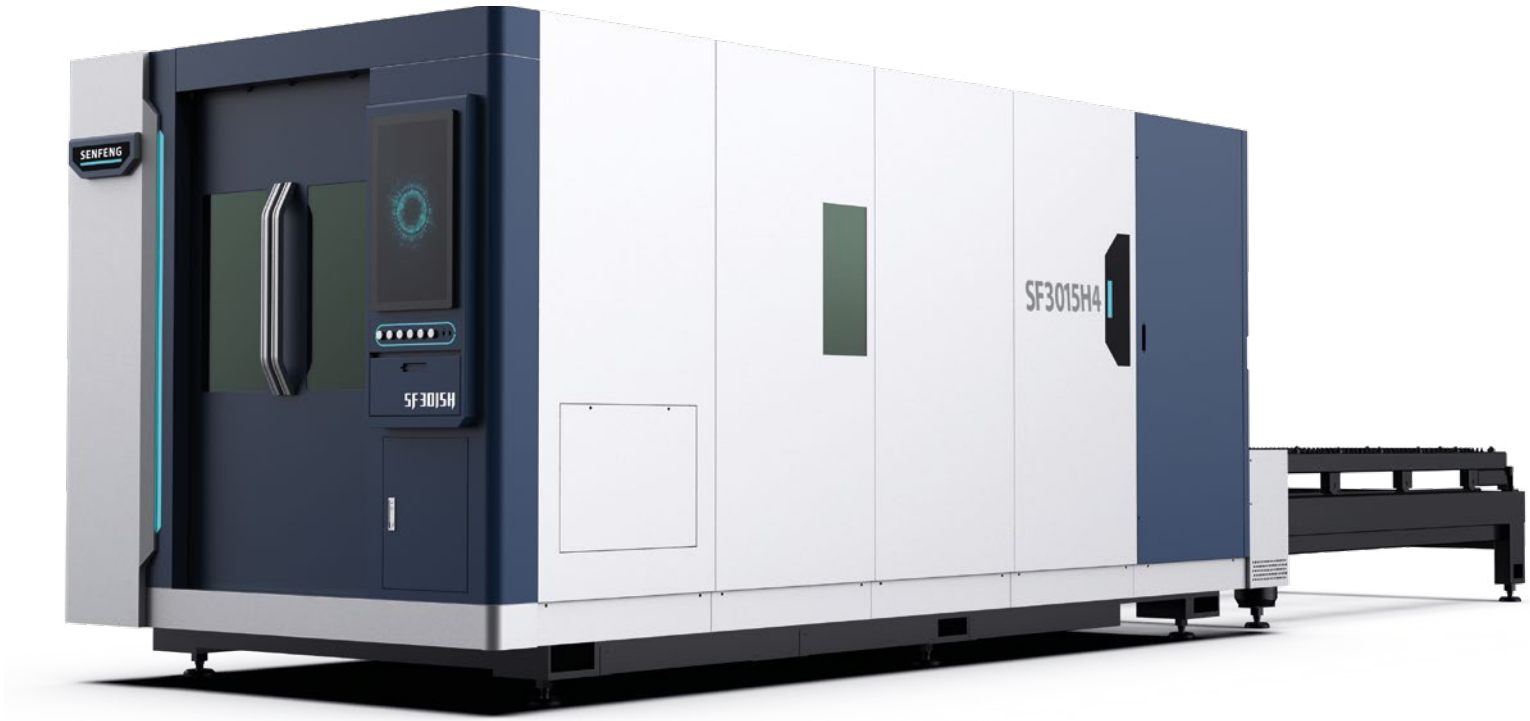
H4 серия

Мощность излучателя: **6 – 60 кВт**

Высокомощные установки лазерной резки с кабинетной защитой и системой сменных столов
Многоосевая 3D резка (опция)

Модельный ряд

SF3015H4
SF4020H4
SF6015H4
SF6020H4
SF6025H4
SF8020H4
SF8025H4
SF12025H4



Характеристики SF3015H4

4,4 кВт	100 м/мин	150 м/мин	1,5/2 G
мощность сервоприводов	макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	макс. ускорение

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий	ZnCr латунь

H4 серия

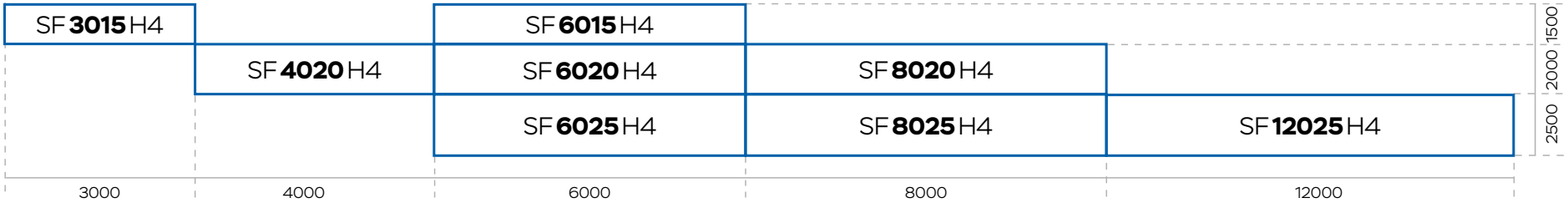
Характеристики моделей H4 серии

Модель	Мощность сервоприводов, кВт	Макс. скорость резки, м/мин	Макс. скорость перемещения, м/мин	Макс. ускорение, G	Система сменных столов	Защита кабинетного типа	Размер рабочей зоны, мм
SF3015H4	4,4	100	150-170	1,5/2	Да	Да	3000 × 1500
SF4020H4							4000 × 2000
SF6015H4							6000 × 1500
SF6020H4							6000 ×2000
SF6025H4							6000 × 2500
SF8020H4							8000 × 2000
SF8025H4							8000 × 2500
SF12025H4							12000 × 2500

Особенности H4 серии

- Полная кабинетная защита нового поколения
- Встроенный электрошкаф
- Мощная система управления FSCUT8000C / 9100 (опция для 3D резки)
- Усиленная сварная станина с пластинами из огнеупорного кирпича/графита (опция) для защиты от прожига
- Зональная система дымоудаления
- Функция машинного зрения CypVision (опция)

Диапазоны рабочих полей H4 серии, мм



H5 серия

Мощность излучателя: **12–100 кВт**

Сверхмощные лазерные установки с кабинетной защитой и системой сменных столов
Многоосевая 3D резка (опция)

Модельный ряд

SF6025H5
SF8025H5

Характеристики SF6025H5

4,4 кВт	100 м/мин	200 м/мин	2,8 G
мощность сервоприводов	макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	макс. ускорение

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий	ZnCr латунь

Высокомощные

H5 серия

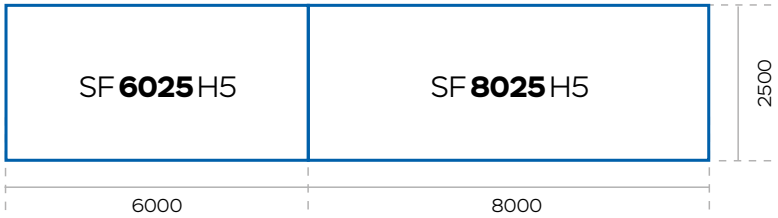
Дополнительные характеристики

Модель	Мощность сервоприводов, кВт	Макс. скорость резки, м/мин	Макс. скорость перемещения, м/мин	Макс. ускорение, G	Система сменных столов	Защита кабинетного типа	Размер рабочей зоны, мм
SF6025H5	4,4	100	200	2,8	Да	Да	6000 × 2500
SF8025H5							8000 × 2500

Особенности H5 серии

- Система сменных столов
- Полная кабинетная защита
- Гидравлическая подъемная платформа (до 30 т.)
- Мощная система управления FSCUT8000C / 9100 (опция для 3D резки)
- Функция машинного зрения CypVision
- Усиленная сварная станина с пластинами из огнеупорного кирпича/графита (опция) для защиты от прожига

Диапазоны рабочих полей H5 серии, мм



R/TX серия

Мощность излучателя: **6–100 кВт**

Высокомощные широкоформатные лазерные установки
с возможностью 3D резки (TX серия)

Модельный ряд

SF6030R/TX
SF8030R/TX
SF10030R/TX
SF12030R/TX
SF14030R/TX
SF14035R/TX
SF14040R/TX
SF16030R/TX
SF18040R/TX
SF20030R/TX
SF20040R/TX
SF24030R/TX
SF24040R/TX
SF26050R/TX
SF30040R/TX

Кабинетная защита (опция)

Характеристики SF 6030 R/TX

4,4 кВт	50 м/мин	80 м/мин	1 G
мощность сервоприводов	макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	макс. ускорение

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий	ZnCr латунь

R/TX серия

Характеристики моделей R/TX серии

Модель	Макс. мощность сервоприводов, кВт	Максимальная скорость резки, м/мин	Максимальная скорость перемещения, м/мин	Максимальное ускорение, G	Размер рабочей зоны, мм
SF6030R/TX	4,4	50	80	1	6000 × 3000
SF8030R/TX					8000 × 3000
SF10030R/TX					10000 × 3000
SF12030R/TX					12000 × 3000
SF14030R/TX					14000 × 3000
SF14035R/TX					14000 × 3500
SF14040R/TX					14000 × 4000
SF16030R/TX					16000 × 3000
SF18040R/TX					18000 × 4000
SF20030R/TX					20000 × 3000
SF20040R/TX					20000 × 4000
SF24030R/TX					24000 × 3000
SF24040R/TX					24000 × 4000
SF26050R/TX					26000 × 5000
SF30040R/TX					30000 × 4000

Особенности R/TX серии

- Модульная конструкция станины от 6 до 30 м длиной
- Усиленная сварная станина с пластинами из огнеупорного кирпича/графита (опция) для защиты от прожига
- Интеллектуальная секционная система удаления пыли и продуктов горения
- Портал из высокопрочной марганцевой стали
- Защитное инфракрасное поле в зоне реза
- Кабинетная защита в зоне реза (опция)
- Режущая голова BOCI с функцией многоосевой 3D-резки **(для TX серии)**

TXP серия

Новинка модельного ряда!

Мощность излучателя: **20 кВт**

Широкоформатная установка для лазерной и плазменной резки
Резка под углом до 45°

Модельный ряд

SF12030TXP

Характеристики SF12030TXP

100 м/мин	**0,8 G**	**до 200 мм**	**45°**
макс. скорость перемещения	макс. ускорение	резка углеродистой стали	резка под углом

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь
Al алюминий	**ZnCr** латунь

TXP серия

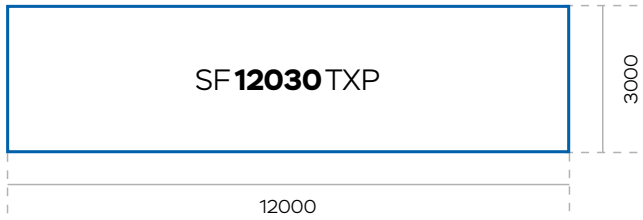
Дополнительные характеристики

Модель	Система управления	Мощность сервоприводов, кВт	Размер рабочей зоны, мм	Мощность излучателя, кВт
SF12030TXP	FSCUT2000E/4000E/6000E/	до 4,4	12000 × 3000	20

Особенности TXP серии

- Резка углеродистой стали толщиной до 200 мм
- Гибридная технология лазерно-плазменной резки
- Быстрое переключение между режимами резки
- Снижение затрат при закупке и эксплуатации оборудования
- Режущая голова Boci
- Усиленная сварная станина с пластинами из огнеупорного кирпича/графита для защиты от прожига
- Интеллектуальная система дымоудаления

Диапазоны рабочих полей TXP серии, мм

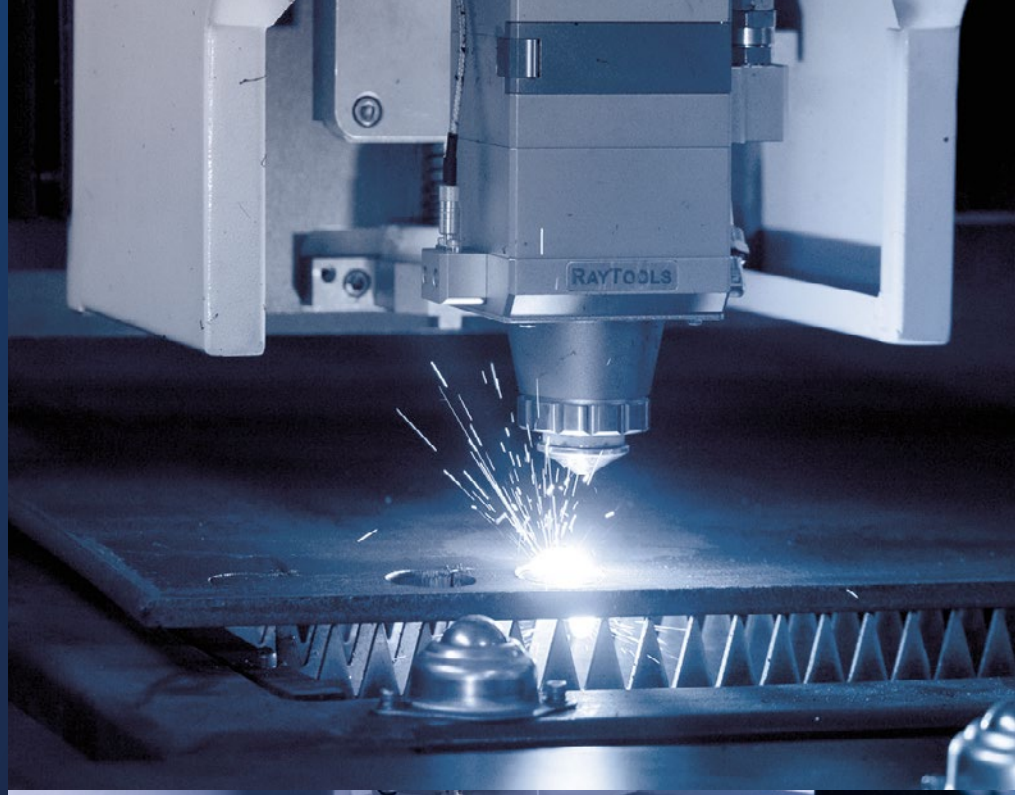


Комбинированные лазерные установки для резки листового металла, труб и профилей

Универсальное оборудование для резки листа, труб и профилей. Комбинированные установки обеспечивают быстрый и точный раскрой материалов различных сечений и диаметров.

Особенности:

- работа с разными видами металлопроката
- высокая точность резки
- автоматизация процессов
- экономичность



В ассортименте «Технограв» представлены комбинированные станки:

открытого типа

Модели открытого типа для решения стандартных производственных задач

с кабинетной защитой

Модели с кабинетной защитой – более технически сложные установки для решения широкого круга производственных задач

PC серия

Новинка модельного ряда!

Мощность излучателя: **1,5 – 12 кВт**

Комбинированная установка для лазерной резки листового металла труб и профилей с усиленной станиной и труборезным модулем

Модельный ряд

SF3015PC
SF6015PC
SF6020PC

Характеристики SF3015PC

100 м/мин	1 G	до 6 м
макс. скорость перемещения	макс. ускорение	длина заготовки трубы или профиля

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий	ZnCr латунь

Открытого типа

PC серия

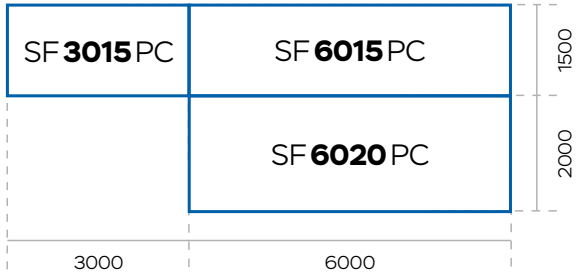
Характеристики моделей PC серии

Модель	Макс. ускорение, G	Макс. скорость перемещения, м/мин	Длина труборезного модуля, м	Макс. нагрузка на стол, кг	Диаметр круглой трубы/ сечение квадратной трубы, мм	Размер рабочей зоны, мм
SF3015PC	1	100	до 6	1100	от 20 до 240 / от 20 x 20 до 150 x 150	3000 × 1500
SF6015PC				2500		6000 × 1500
SF6020PC				2800		6000 × 2000

Особенности серии PC

- Модифицированные патроны Dairuike с высокой точностью зажима
- Надежные сервоприводы Schneider
- Модифицированные бункеры для защиты станины от прожига
- Панель управления большой диагонали
- Труборезный модуль длиной до 6 м
- Пневматический зажим трубы
- Эффективная система дымоудаления

Диапазоны рабочих полей PC серии, мм



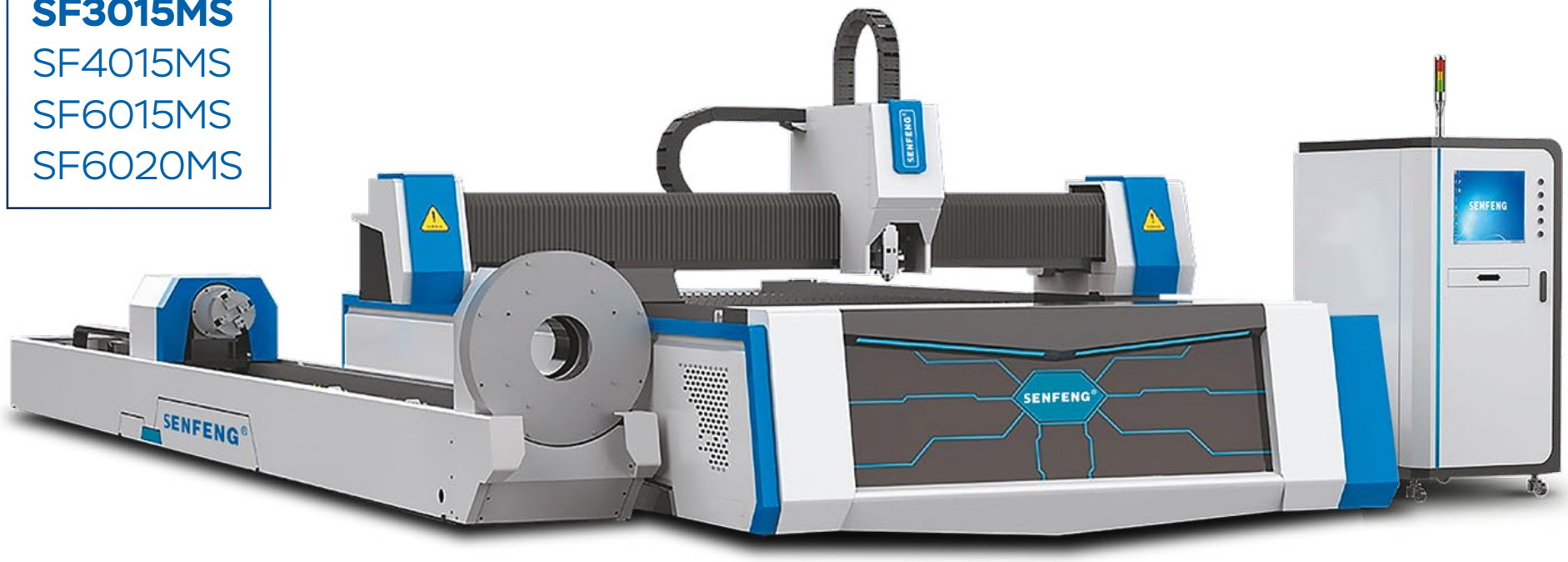
MS серия

Мощность излучателя: **1,5 – 20 кВт**

Тяжелая комбинированная установка
для лазерной резки толстолистового металла, толстостенных труб и профилей

Модельный ряд

SF3015MS
SF4015MS
SF6015MS
SF6020MS



Характеристики SF3015MS

1,8 / 4,4 кВт	**1,2 G**	**50 м/мин**	**120 м/мин**	**до 6 м**
мощность сервоприводов	макс. ускорение	макс. скорость резки	макс. скорость перемещения	длина заготовки трубы или профиля

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь
Al алюминий	**ZnCr** латунь

Открытого типа

MS серия

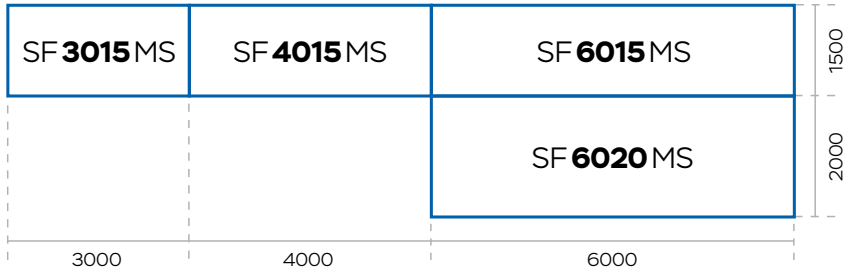
Характеристики моделей MS серии

Модель	Мощность серво-приводов, кВт	Макс. ускорение, G	Макс. скорость резки, м/мин	Макс. скорость пере-мещения, м/мин	Длина труборезного модуля опция/база, м	Макс. нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы/ сечение квадратной трубы, мм	Размер рабочей зоны, мм
SF3015MS	1,8/4,4	1,2	50	120	3/6	120	от 20 до 220 / от 20×20 до 150×150	3000×1500
SF4015MS								4000×1500
SF6015MS								6000×1500
SF6020MS								6000×2000

Особенности серии MS

- Литой алюминиевый портал
- Продвинутая система управления FSCUT3000DE для комбинированных станков
- Труборезный модуль длиной до 6 м
- Пневматический зажим трубы
- Цельносварная тяжелая станина из высокопрочной листовой стали
- Возможность раскроя толстолистового металла и толстостенных труб

Диапазоны рабочих полей MS серии, мм



HM серия

Мощность излучателя: **6 – 30 кВт**

Комбинированные лазерные установки с кабинетной защитой
для резки стандартного листового, трубного и профильного металлопроката

Модельный ряд

SF3015HM
SF4020HM
SF6015HM
SF6020HM

Характеристики SF3015HM

1,5 G
макс. ускорение

130 м/мин
макс. скорость перемещения

до 6 м
длина заготовки трубы или профиля

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

HM серия

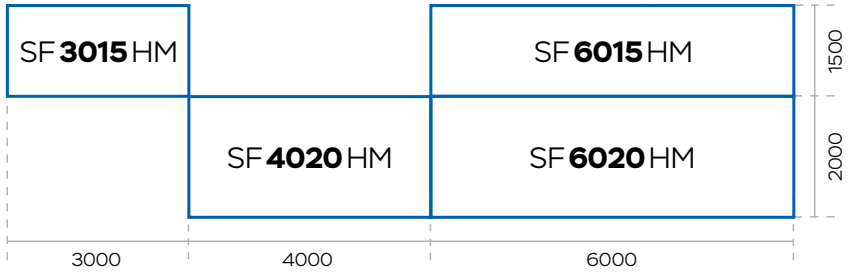
Характеристики моделей HM серии

Модель	Макс. ускорение, G	Макс. скорость перемещения, м/мин	Длина труборезного модуля, м	Система сменных столов	Диаметр круглой трубы/ сечение квадратной трубы, мм	Размер рабочей зоны, мм
SF3015HM	1,5	130	до 6	да	от 20 до 220 / от 20×20 до 150×150	3000 × 1500
SF4020HM						4000 × 2000
SF6015HM						6000 × 1500
SF6020HM						6000 × 2000

Особенности серии HM

- Литой алюминиевый портал
- Продвинутая система управления FSCUT3000DE
- Длина трубы или профиля до 6 м
- Пневматический зажим трубы
- Цельносварная станина из высокопрочной листовой стали
- Полная защита кабинетного типа

Диапазоны рабочих полей HM серии, мм



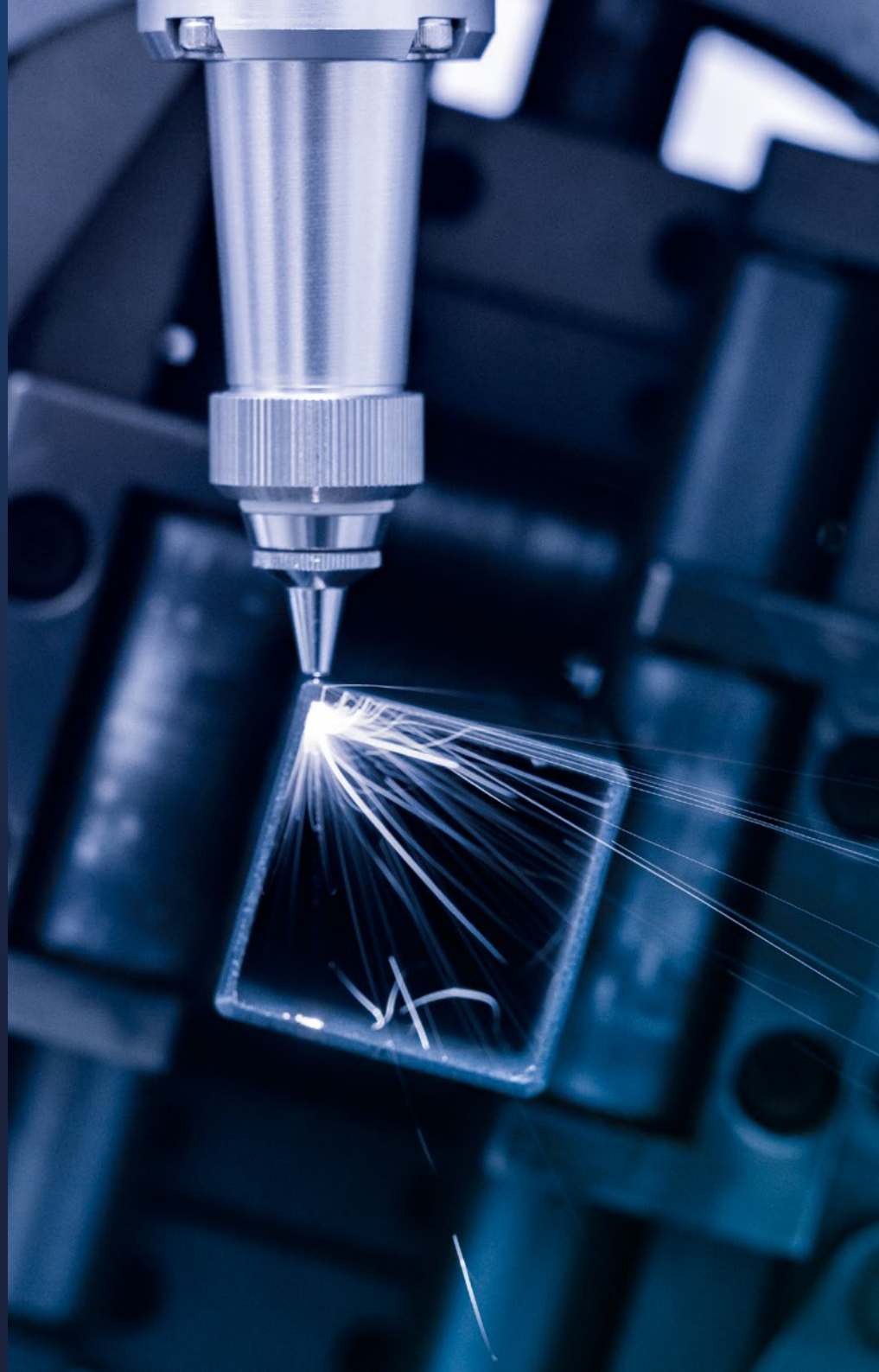
Лазерные установки для резки труб и профилей

Обеспечивают высокоскоростную и точную обработку трубного и профильного металлопроката различных форм и размеров.

Особенности:

- высокая скорость и точность резки
- высокая производительность при низких затратах
- автоматизация процессов
- экономичность

Модели 2025 года оснащаются современными патронами Dairuike для более точного и надежного зажима.



В ассортименте «Техноград» представлены лазерные труборезы легкого, среднего, тяжелого и сверхтяжелого типов, с защитной кабиной или без неё.

двухпатронные

Мощные труборезы в тяжелом промышленном исполнении

трёхпатронные

четырёхпатронные

балкорезы

Plus серия

Новинка модельного ряда!

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Лазерная резка трубного и профильного металлопроката диаметром до 230 мм, с автоматической подачей заготовок (опция)

Модельный ряд

SF3008 Plus
SF6012 Plus
SF6016 Plus
SF6024 Plus

Характеристики SF6012 Plus

240 об/мин
макс. скорость вращения патронов

2
зажимных патрона

Резка со смещением
минимальный отход материала

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

Plus серия

Характеристики моделей Plus серии

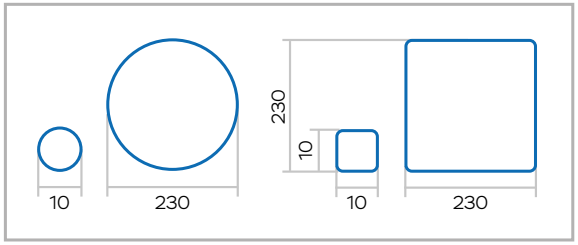
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Максимальная длина заготовки трубного металлопроката, м	Ускорение, G	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / сечение квадратной трубы, мм
SF3008 Plus	260	2	Пневматический	до 3	до 1,5	60	от 10 до 80 / от 10 × 10 до 80 × 80
SF6012 Plus	240			до 6,7		80/120 (резка под углом)	от 10 до 120 / от 10 × 10 до 120 × 120
SF6016 Plus	200					160	от 10 до 170 / от 10 × 10 до 170 × 170
SF6024 Plus	150					260	от 20 до 230 / от 20 × 20 до 230 × 230

Особенности Plus серии

- Вертикальная конструкция станины
- Автоматическая / полуавтоматическая загрузка заготовок (опция)
- Высокопроизводительная обработка труб диаметром до 230 мм
- Новая система управления FSCUT3000DE
- Модифицированные зажимные патроны
- Приемный стол до 4 м (опция)

Диапазоны реза Plus серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза Plus серии

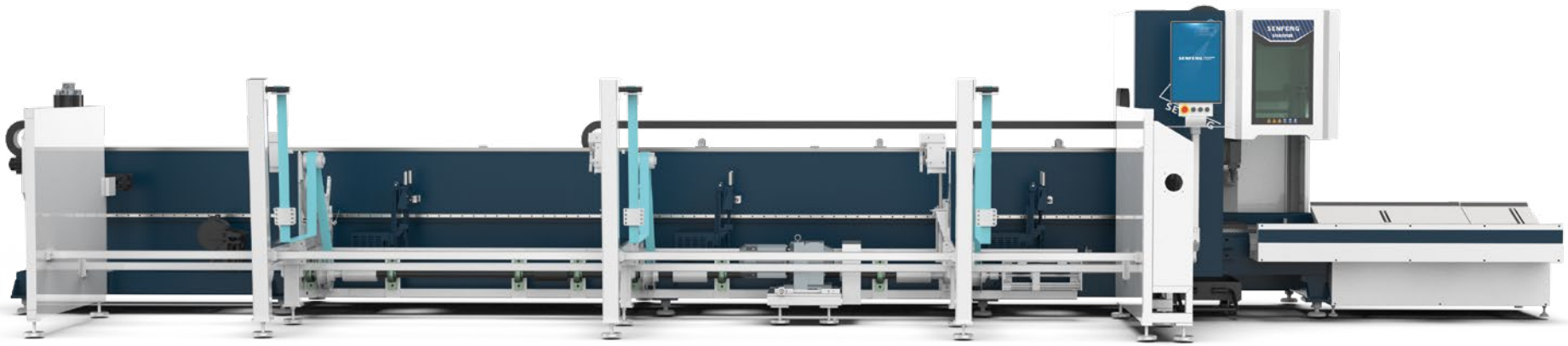
G Plus серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Лазерная резка трубного и профильного металлопроката диаметром до 120 мм
с возможностью резки под углом до 45°

Модельный ряд

SF6012G Plus



Характеристики SF6012G Plus

240 об/мин	2	45°
макс. скорость вращения патронов	зажимных патрона	резка под углом

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al	ZnCr
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий	латунь

G Plus серия

Характеристики моделей G Plus серии

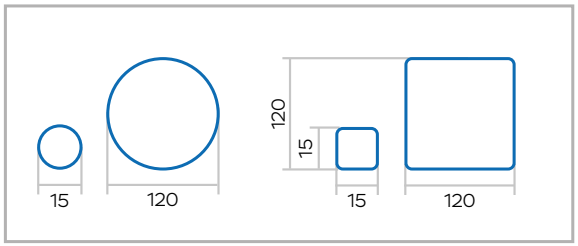
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Максимальная длина заготовки трубного металлопроката, м	Макс. скорость вращения, об/мин	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / сечение квадратной трубы, мм
SF6012G Plus	240	2	Пневматический	6,5	240	120	от 15 до 120 / от 15 × 15 до 120 × 120

Особенности G Plus серии

- Вертикальная конструкция станины
- Автоматическая / полуавтоматическая загрузка заготовок (опция)
- Высокопроизводительная и точная обработка труб диаметром до 120 мм под углом до 45°
- Модифицированные зажимные патроны

Диапазоны реза G Plus серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза G Plus серии

T серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Лазерная резка трубного и профильного металлопроката диаметром до 170 мм

Модельный ряд

SF6012T
SF6016T

Характеристики SF6012T

180 об/мин
макс. скорость вращения патронов

2
зажимных патрона

Интеллектуальная
сервоподдержка заготовки (опция)

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

T серия

Характеристики моделей T серии

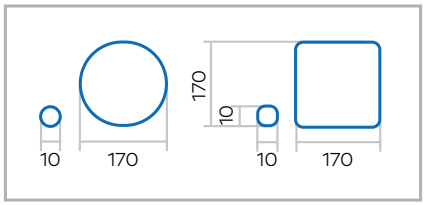
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Макс. длина приемного стола, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6012T	180	2	Пневматический	6	3	120	от 10 до 120 / от 10 × 10 до 120 × 120
SF6016T	140					160	от 10 до 170 / от 10 × 10 до 170 × 170

Особенности T серии

- Пневмоподдержка заготовки с валками переменного диаметра
- Высокопроизводительная обработка труб диаметром до 170 мм
- Система управления FSCUT3000DE
- Модифицированные зажимные патроны
- Автоматическая/полуавтоматическая система загрузки заготовки (опция)
- Приемный стол до 4 м (опция)

Диапазоны реза T серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза T серии

T серия

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Лазерная резка трубного и профильного металлопроката диаметром до 360 мм

Модельный ряд

SF6024T
SF6035T

Характеристики SF6024T

110 об/мин
макс. скорость вращения патронов

2
зажимных патрона

Интеллектуальная
сервоподдержка заготовки (опция)

Обрабатываемые материалы

FeC — углеродистая сталь
FeCr — нержавеющая сталь
Al — алюминий
ZnCr — латунь

Двухпатронные

T серия

Характеристики моделей T серии

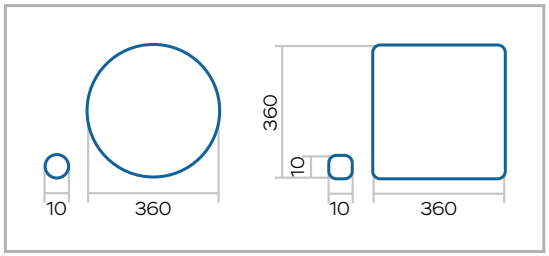
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Макс. длина приемного стола (опция), м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6024T	110	2	Пневматический	6	3	260	от 20 до 230 / от 20 × 20 до 230 × 230
SF6035T	60					500	от 20 до 360 / от 20 × 20 до 360 × 360

Особенности T серии

- Пневмоподдержка заготовки с валками переменного диаметра
- Высокопроизводительная обработка труб диаметром до 360 мм
- Зажимные патроны нового образца
- Система управления FSCUT3000DE
- Эргономичная защитная кабина в зоне реза
- Автоматическая/полуавтоматическая система загрузки заготовки (опция)
- Приемный стол (опция)
- Удобная панель управления с большой диагональю

Диапазоны реза T серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза T серии

GT серия

Мощность излучателя: **3–6 кВт**

Лазерная резка трубного и профильного металлопроката
с возможностью резки под углом до 45°

Модельный ряд

SF6024GT
SF6035GT

Характеристики SF6024GT

100 об/мин
макс. скорость вращения патронов

2
зажимных патрона

45°
резка под углом

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь

FeCr нержавеющая сталь

Al алюминий

ZnCr латунь

Двухпатронные

GT серия

Характеристики моделей GT серии

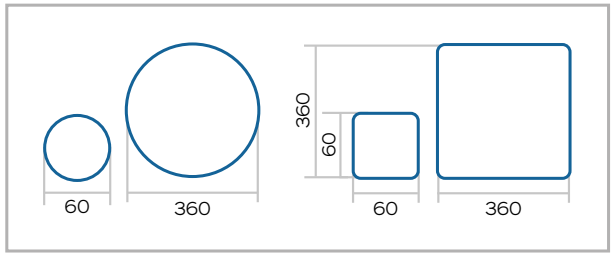
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Макс. длина приемного стола, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6024GT	100	2	Пневматический	6	3	260	от 60 до 230 / от 60 × 60 до 230 × 230
SF6035GT	60					500	от 60 до 360 / от 60 × 60 до 360 × 360

Особенности GT серии

- Эффективная резка труб и профилей под углом до 45° для нестандартных производственных задач
- Интеллектуальная система сервоподдержки заготовки
- Высокопроизводительная обработка труб диаметром до 360 мм
- Модифицированные зажимные патроны
- Интеллектуальная режущая голова Boci
- Продвинутая система управления FSCUT5000A
- Защитная кабина в зоне реза
- Автоматическая/полуавтоматическая система загрузки заготовки (опция)
- Приемный стол с сервоподдержкой

Диапазоны реза GT серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза GT серии

GT серия

Мощность излучателя: **6–20 кВт**

Тяжелая лазерная установка для резки толстостенных труб больших диаметров и крупногабаритных профилей с возможностью обработки под углом до 45°

Модельный ряд

SF12086GT

Характеристики SF12086GT

20 об/мин	**2**	до **860** мм	**45°**
макс. скорость вращения патронов	зажимных патрона	диаметр круглых труб	резка под углом

Обрабатываемые материалы

- **FeC** углеродистая сталь
- **FeCr** нержавеющая сталь
- **Al** алюминий

Двухпатронные

GT серия

Характеристики моделей SF12086GT

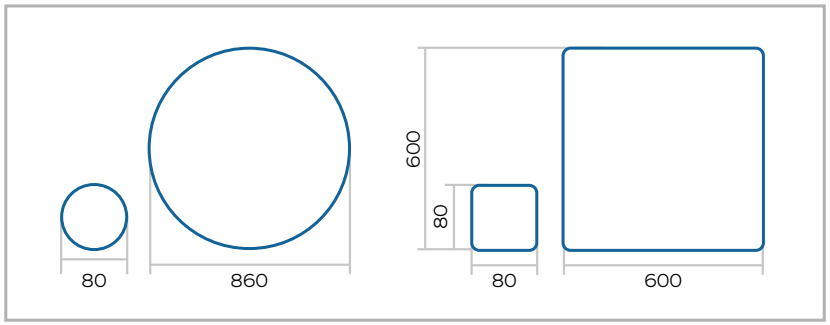
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Макс. длина приемного стола, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF12086GT	20	2	Пневматический	6-12	6	до 2000	от 80 до 860 / от 80 × 80 до 600 × 600

Особенности GT серии

- Эффективная резка труб сверхбольших диаметров и крупногабаритных профилей под углом до 45°
- Интеллектуальная система сервоподдержки заготовки
- Высокопроизводительная обработка круглых труб диаметром до 860 мм
- Модифицированные зажимные патроны
- Интеллектуальная режущая голова Boci
- Продвинутая система управления FSCUT5000BH
- Особо прочная сварная станина
- Автоматическая/полуавтоматическая система загрузки заготовки (опция)
- Приемный стол с системой выгрузки

Диапазоны реза, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза

S1 серия

Новинка модельного ряда!

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Лазерная установка для резки трубного и профильного металлопроката малого и среднего диаметра

Модельный ряд

SF6012S1
SF6016S1
SF6024S1

Характеристики SF6012S1

120 об/мин
макс. скорость вращения патронов

2
зажимных патрона

Автоматическая
загрузка заготовок (опция)

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

S1 серия

Характеристики моделей S1 серии

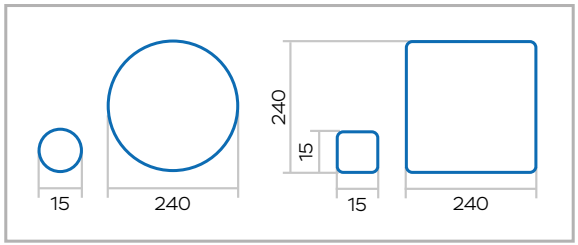
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки трубного и профильного металлопроката, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6012S1	120	2	Пневматический	6,5	120	от 15 до 120 / от 15 × 15 до 120 × 120
SF6016S1					150	от 15 до 170 / от 15 × 15 до 170 × 170
SF6024S1	100				260	от 20 до 240 / от 20 × 20 до 240 × 240

Особенности S1 серии

- Два пневматических патрона
- Модифицированные зажимные патроны DaiRuike
- Полуавтоматическая / автоматическая система загрузки заготовок (опция)
- Облегченная установка для обработки трубного металлопроката малого и среднего диаметра
- Система управления FSCUT3000

Диапазоны реза S1 серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза S1 серии

S2 серия

Новинка модельного ряда!

Мощность излучателя: **3–6 кВт**

Лазерная установка для резки трубного и профильного металлопроката малого и среднего диаметра с защитной кабиной в зоне реза

Модельный ряд

SF6012S2
SF6016S2
SF6024S2

Характеристики SF6012S2

240 об/мин
макс. скорость вращения патронов

2
зажимных патрона

Автоматическая
загрузка заготовок

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

S2 серия

Характеристики моделей S2 серии

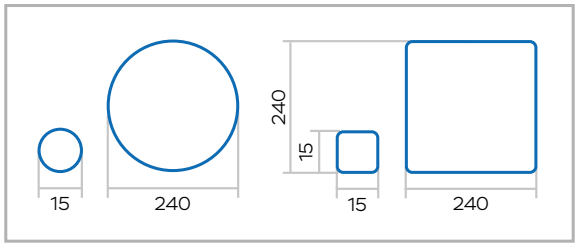
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки трубного и профильного металлопроката, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6012S2	240	2	Пневматический	6,5	120	от 15 до 120 / от 15 × 15 до 120 × 120
SF6016S2	200				150	от 15 до 170 / от 15 × 15 до 170 × 170
SF6024S2	90				260	от 20 до 240 / от 20 × 20 до 240 × 240

Особенности S2 серии

- Два пневматических патрона
- Вертикальная конструкция станины
- Защитная кабина в зоне реза
- Модифицированные зажимные патроны DaiRuike
- Автоматическая система загрузки заготовок
- Резка труб и профилей со смещением для минимизации отходов
- Облегченная установка для обработки трубного металлопроката малого и среднего диаметра
- Система управления FSCUT3000DE

Диапазоны реза S2 серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза S2 серии

NT / GNT серия

Мощность излучателя: **3 – 12 кВт**

Тяжелые лазерные установки для резки трубного и профильного металлопроката длиной до 12 м и диаметром до 360 мм

Модельный ряд

SF6024NT / GNT
SF9035NT / GNT
SF12024NT / GNT
SF12035NT / GNT

Характеристики SF6024NT / GNT

100 об/мин
макс. скорость вращения патронов

3
зажимных патрона

45°
резка под углом **(серия GNT)**

Обрабатываемые материалы

FeC — углеродистая сталь
FeCr — нержавеющая сталь
Al — алюминий
ZnCr — латунь

Трехпатронные

NT / GNT серия

Характеристики моделей NT / GNT серии

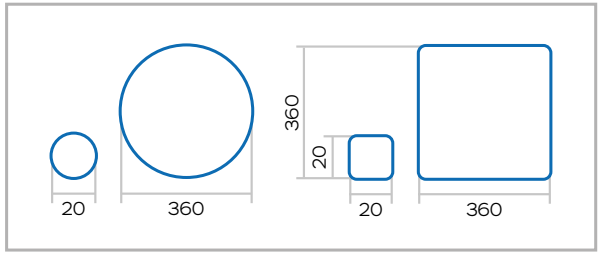
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Защитная кабина в зоне реза	Тип зажима	Длина заготовки, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6024NT/GNT	100	3	Да	Пневматический	⩽6	260	от 20 до 230 / от 20 × 20 до 230 × 230
SF9035NT/GNT	60				⩽9	700	от 20 до 360 / от 20 × 20 до 360 × 360
SF12024NT/GNT	100				⩽12	900	от 50 до 230 / от 50 × 50 до 230 × 230
SF12035NT/GNT	60				⩽12	1000	от 50 до 360 / от 50 × 50 до 360 × 360

Особенности NT / GNT серии

- 3 зажимных патрона
- Обработка труб диаметром до 360 мм
- Трехпатронная конструкция с центральным подвижным патроном – резка трубы и профиля с минимальным отходом
- Модифицированные зажимные патроны
- Производительные режущие головы Raytools/Boci
- Продвинутая система управления FSCUT5000A
- Автоматическая/полуавтоматическая система загрузки заготовки (опция)
- Система выгрузки готовых изделий
- Защитная кабина в зоне реза
- Приемный стол 3 (база), 6, 9, 12 м (опция)
- Накопитель для готовых изделий (опция)

Диапазоны реза NT / GNT серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза NT / GNT серии

ST / GST серия

Мощность излучателя: **6 – 20 кВт**

Тяжелые установки для лазерной резки труб и профилей с защитной кабиной в зоне реза и с тремя подвижными зажимными патронами

Модельный ряд

SF9035ST / GST
SF12035ST / GST
SF12050ST / GST
SF12056ST / GST
SF12065ST / GST

Характеристики SF9035ST / GST

60 об/мин
макс. скорость вращения патронов

3
подвижных патрона

45°
резка под углом **(серия GST)**

Наклонная
станина из высокопрочной стали

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

ST / GST серия

Характеристики моделей ST / GST серии

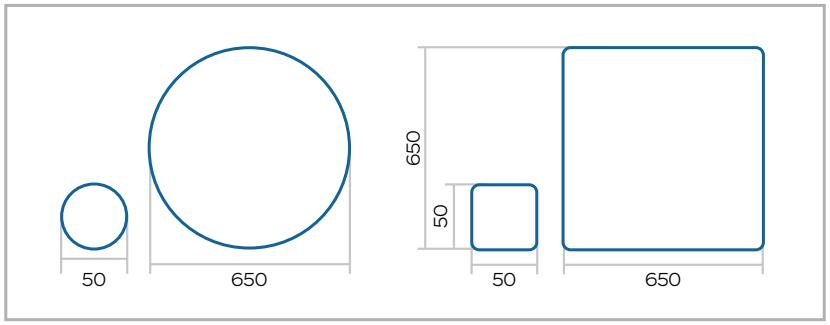
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки трубного и профильного металлопроката, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF9035 ST/GST	60	3	Пневматический	9	1000-2500	от 50 до 360 / от 50 × 50 до 360 × 360
SF12035 ST/GST				12		
SF12050 ST/GST	40					от 50 до 500 / от 50 × 50 до 500 × 500
SF12056 ST/GST	30					от 50 до 560 / от 50 × 50 до 560 × 560
SF12065 ST/GST	30					от 50 до 650 / от 50 × 50 до 650 × 650

Особенности ST / GST серии

- Трехпатронная конструкция для эффективности резки тяжелого трубного и профильного металлопроката с минимальным отходом
- Наклонная станина из высокопрочной стали
- Интеллектуальная режущая голова Boci с возможностью резки под углом до 45° **(серия GST)**
- Защитная кабина в зоне реза
- Модифицированные зажимные патроны
- Полуавтоматическая система загрузки (база)/ автоматическая система загрузки заготовок (опция)
- Полуавтоматическая система выгрузки (6 м база)/ автоматическая система выгрузки готовых изделий (9, 12 м опция)
- Продвинутая система управления FSCUT5000A

Диапазоны реза ST / GST серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза ST / GST серии

ST Plus серия

Мощность излучателя: **6–20 кВт**

Тяжёлые установки для лазерной резки труб и профилей с защитной кабиной в зоне реза и подвижным зажимным патроном

Модельный ряд

SF12035ST Plus
SF12050ST Plus

Характеристики SF12035ST Plus

60 об/мин
макс. скорость вращения патронов

3+1
подвижных патрона

45°
резка под углом **(серия GST Plus)**

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

ST Plus серия

Характеристики моделей ST Plus серии

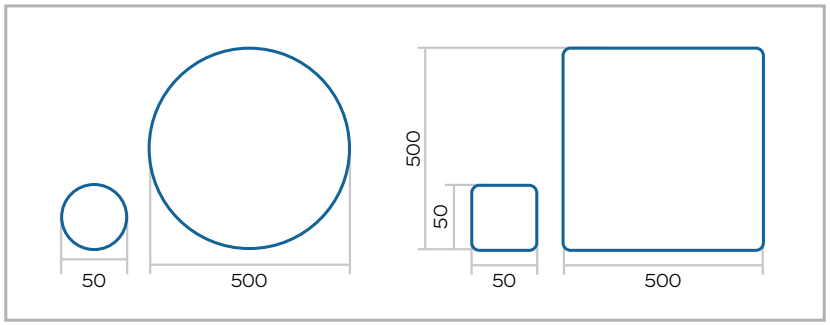
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки трубного и профильного металлопроката, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF12035ST Plus	60	3+1	Пневматический	12	1500	от 50 до 360 / от 50 × 50 до 360 × 360
SF12050ST Plus	40				2000	от 50 до 500 / от 50 × 50 до 500 × 500

Особенности ST Plus серии

- Конструкция 3+1 зажимных подвижных патрона для максимальной эффективности резки трубного и профильного металлопроката с минимальным отходом
- Высокая производительность и резка толстостенных труб большого диаметра (до 500 мм)
- Наклонная станина из высокопрочной стали
- Интеллектуальная режущая голова Boci с возможностью резки под углом до 45° (серия GST Plus). Возможность фигурной резки трубы
- Модифицированные зажимные патроны
- Полуавтоматическая система загрузки (база)/ автоматическая система загрузки заготовок (опция)
- Полуавтоматическая система выгрузки (6 м база)/ автоматическая система выгрузки готовых изделий (9, 12 м опция)
- Продвинутая система управления FSCUT5000A

Диапазоны реза ST Plus серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза ST Plus серии

S3 серия

Новинка модельного ряда!

Мощность излучателя: **6 – 20 кВт**

Тяжёлые установки для лазерной резки труб и профилей с защитной кабиной в зоне реза

Модельный ряд

SF12035S3
SF12050S3

Характеристики SF12050S3

50 об/мин	**3**	**до 500 мм**
макс. скорость вращения патронов	зажимных патрона	диаметр круглых труб

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь
Al алюминий	**ZnCr** латунь

Трехпатронные

S3 серия

Характеристики моделей S3 серии

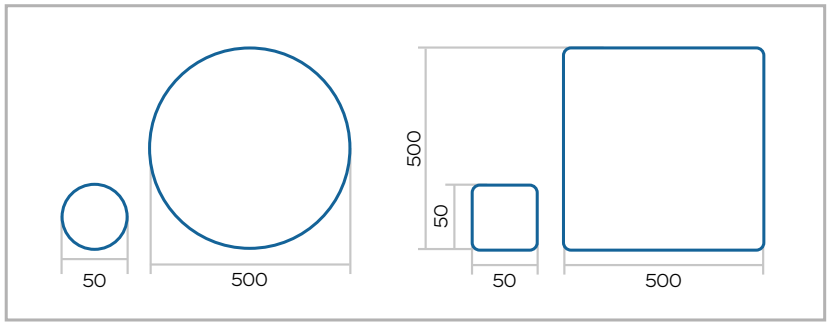
Модель	Макс. скорость вращения, м/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF12035S3	60	3	Пневматический	12	1000	от 50 до 360 / от 50 × 50 до 360 × 360
SF12050S3	50				2000	от 50 до 500 / от 50 × 50 до 500 × 500

Особенности S3 серии

- 3 зажимных патрона для максимальной эффективности резки трубного и профильного металлопроката с минимальным отходом
- Высокая производительность и резка толстостенных труб большого диаметра (до 500 мм)
- Треугольная конструкция станины из высокопрочной стали
- Защитная кабина в зоне реза
- Интеллектуальная режущая голова Boci
- Автоматическая система загрузки/выгрузки.
- Продвинутая система управления FSCUT5000A

Диапазоны реза S3 серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза S3 серии

HT / GHT серия

Мощность излучателя: **6 – 20 кВт**

Сверхтяжёлые установки для лазерной резки труб и профилей с защитной кабиной в зоне реза

Модельный ряд

SF12035HT / GHT
SF12050HT / GHT
SF12056HT / GHT
SF12065HT / GHT

Характеристики SF12035HT / GHT

60 об/мин
макс. скорость вращения патронов

4
зажимных патрона

45°
резка под углом **(серия GHT)**

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

HT / GHT серия

Характеристики моделей HT / GHT серии

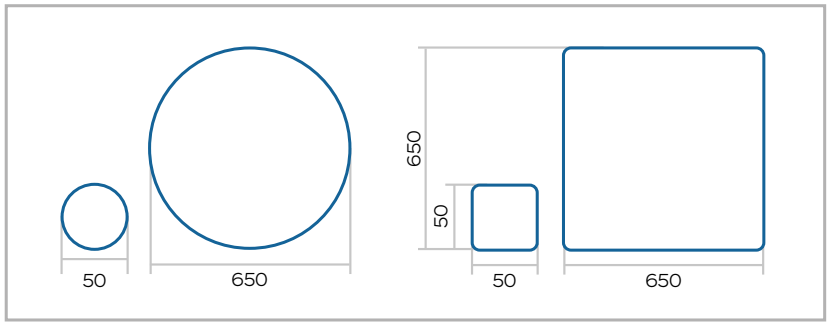
Модель	Макс. скорость вращения, м/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Нагрузка на патроны, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF12035 HT / GHT	60	4	Пневматический	12	1500 - 2500	от 50 до 360 / от 50 × 50 до 360 × 360
SF12050 HT / GHT	40					от 50 до 500 / от 50 × 50 до 500 × 500
SF12056 HT / GHT	30					от 50 до 560 / от 50 × 50 до 560 × 560
SF12065 HT / GHT	30					от 50 до 650 / от 50 × 50 до 650 × 650

Особенности HT / GHT серии

- 4 зажимных патрона для максимальной эффективности резки трубного и профильного металлопроката с минимальным отходом
- Цельнофрезерованные два центральных зажимных патрона квадратного типа
- Высокая производительность и резка толстостенных труб большого диаметра (до 650 мм)
- Наклонная станина из высокопрочной стали
- Защитная кабина в зоне реза
- Интеллектуальная режущая голова Boci с возможностью резки под углом до 45° (серия GHT)
- Полуавтоматическая система загрузки/выгрузки.
- Автоматическая система загрузки/выгрузки (опция)
- Продвинутая система управления FSCUT5000A

Диапазоны реза HT / GHT серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза HT / GHT серии

CH серия

Эксклюзивно от «Технограв»!

Мощность излучателя: **12–40 кВт**

Высокомощный комплекс лазерной резки таврового и двутаврового металлопроката (балкорез)

Модельный ряд

SF1412CH
SF1500CH

Характеристики SF1500CH

4,4 кВт
мощность сервоприводов

1500 × 500 мм
ширина резки х высота пропила двутавровой балки

12 000 × 2500 мм
рабочая зона для резки листа (опция)

0,5 G
макс. ускорение

Обрабатываемые материалы

FeC
углеродистая сталь
низкоуглеродистая сталь
легированная сталь

CH серия

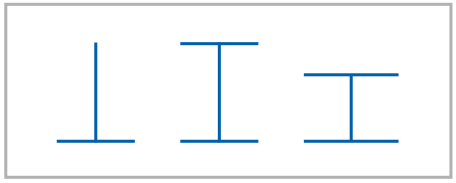
Дополнительные характеристики

Модель	Рабочая зона, мм	Максимальная длина заготовки, мм	Толщина стенки двутавровой балки, мм	Максимальная ширина двутавровой балки, мм	Максимальная высота двутавровой балки, мм	Макс скорость перемещения м/мин
SF1412CH	14000 × 3000	12000	⩽ 50	1200	500	50
SF1500CH	28000 × 3000	12000 ×2	⩽ 40			60

Особенности CH серии

- Портальная конструкция
- Раскрой тавровой и двутавровой балки постоянного и переменного сечения
- Резка горячекатаных и сварных балок с высокой точностью и максимальной производительностью
- Высокопроизводительная режущая голова Boci с возможностью многоосевой 3D резки
- Мощная система управления FSCUT9200
- Усиленная сегментированная сварная станина
- Рабочий стол для резки листового металла + ПО CypNest (опция)
- Кабинетная защита портала (опция) с системой дымоудаления и графитовой защитой от прожига
- Объемная лазерная разметка заготовки (опция)

Формы реза CH серии



Автоматизация производства

Предприятия по всему миру переходят к Индустрии 4.0 – интеллектуальному производству, где оборудование, логистика и люди связаны в единую цифровую экосистему. Автоматизированные системы и роботизированные установки становятся ядром таких производств, обеспечивая точность, стабильность и контроль.

Компания «Техноград» – разработчик и интегратор технологических решений в области автоматизации и умного производства.

Мы внедряем автоматизацию под задачи заказчика для повышения эффективности серийного выпуска продукции.

Как автоматизация повышает эффективность вашего производства

Растет производительность в два и более раза за счет работы оборудования без простоев и пролеживания деталей

Оборудование работает непрерывно **в режиме 24/7 с прогнозируемым результатом**

Снижается зависимость от персонала и затраты на ручной труд до 30%

Вы получаете **стабильное качество продукции** при серийном производстве

Промышленная система мониторинга позволяет видеть картину в режиме реального времени и **управлять производством** на основе точных данных

Появляется возможность масштабировать производство: от автоматизации одной операции до проектирования полноценной линии

Автоматизированные комплексы лазерной резки металла из рулонной стали

Комплексы предназначены для высокопроизводительного раскроя металла из рулона в автоматическом режиме. Система обеспечивает непрерывную размотку, выравнивание и резку материала, исключая простои между циклами.

Вы получаете:

- автоматизированный участок без ручной загрузки
- связанный процесс внутри одного участка
- высокую производительность на операции
- снижение ручного труда
- возможность расширения до полной линии

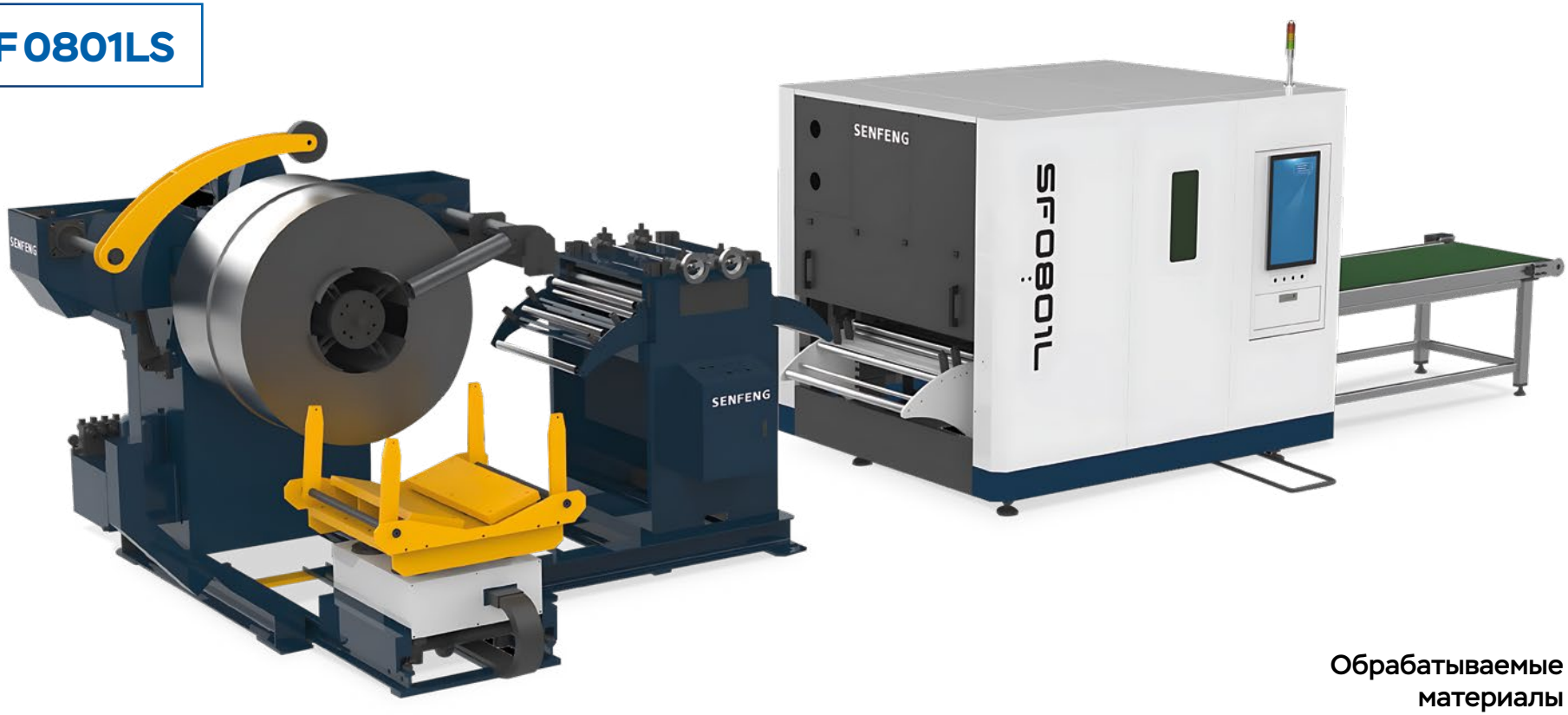
LS серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Автоматизированный лазерный комплекс с рулонной подачей

Модельный ряд

SF 0801LS



Характеристики

Гидравлическая консольная система размотки материала

3-рядное, 11-валковое устройство подачи и выравнивания материала

5 т макс. вес рулона

Обрабатываемые материалы

- **FeC** углеродистая сталь
- **FeCr** нержавеющая сталь
- **Al** алюминий
- **FeZn** оцинкованная сталь

LS серия

Дополнительные характеристики

Модель	Макс. диаметр рулона, мм	Толщина материала (углеродистая сталь), мм	Защита кабинетного типа	Ширина материала, мм	Макс. скорость размотки, м/мин	Гидравлическая система намотки готовой продукции
SF0801LS	1200	0,6-1,2	Да	200 - 800	20	Опция

Особенности SF0801LS серии

- Максимальная автоматизация процесса резки металла из рулонов
- Технология сверхточной коррекции и выравнивания материала на рабочей поверхности
- Возможность резки углеродистой (до 1, 2мм), нержавеющей и оцинкованной стали, а также алюминия
- Стол конвейерного типа для выгрузки готовых изделий
- Функция вырубки с системой намотки готовой продукции (опция)
- Компактные размеры производственной линии
- Точность и качество раскроя рулонного металла шириной до 800 мм

С серия

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Автоматизированный лазерный комплекс с рулонной подачей открытого типа

Модельный ряд

SF15015C
SF1502C

Характеристики SF15015C

Гидравлическая консольная
система размотки материала

0,8 - 1,2 мм
толщина материала (углеродистая сталь)

10 т
макс. вес рулона

Обрабатываемые материалы

FeC — углеродистая сталь
FeCr — нержавеющая сталь
Al — алюминий
FeZn — оцинкованная сталь

C серия

Дополнительные характеристики

Модель	Макс. диаметр рулона, мм	Толщина материала (углеродистая сталь), мм	Приемный конвейер, мм	Ширина материала, мм	Макс. скорость размотки, м/мин
SF15015C	1400	0,8-1,2	3000-1500	600-1500	10
SF1502C	1400	0,6-2	3000-1500/6000-1500	600-1500	10

Особенности C серии

- Максимальная автоматизация процесса резки металла из рулонов
- Установка открытого типа
- Технология сверхточной коррекции и выравнивания материала на рабочей поверхности
- Возможность резки углеродистой (до 2 мм), нержавеющей и оцинкованной стали, а также алюминия
- Стол конвейерного типа для выгрузки готовых изделий
- Точность и качество раскроя рулонного металла шириной до 1500 мм

Диапазоны рабочих полей C серии, мм

CH серия

Мощность излучателя: **1,5 – 80 кВт**

Автоматизированные комплексы лазерной резки с рулонной подачей

Модельный ряд

SF1502CH
SF1503CH
SF1505CH
SF2016CH

Характеристики SF1502CH

10 т
макс. вес рулона

3-рядное
устройство подачи и выравнивания материала

9 шт.
кол-во выравнивающих роликов

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь

FeCr нержавеющая сталь

FeZn оцинкованная сталь

CH серия

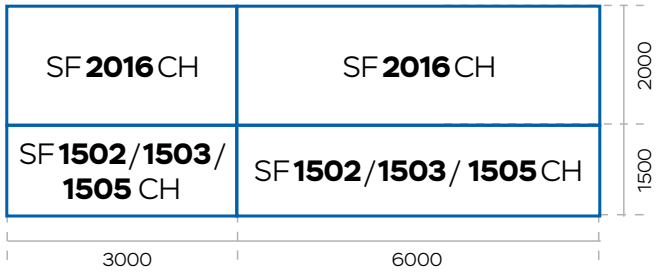
Характеристики моделей CH серии

Модель	Макс. вес рулона, т	Уст-во подачи и выравнивания материала	Система размотки материала	Защита кабинетного типа	Толщина материала (угл./ нержавеющая сталь), мм	Ширина материала, мм
SF1502CH	до 10	3-рядное, 9-валковое	Гидравлическая консольная	Да	0,8-2/0,8-1,5	800-1500
SF1503CH	до 15	3-рядное, 11-валковое			0,8-3/0,8-2,5	
SF1505CH		3-рядное, 13-валковое			0,8-5/0,8-4	
SF2016CH	до 30	3-рядное, 19-валковое			4-16 (угл. сталь)	800-2000

Особенности CH серии

- Максимальная автоматизация процесса резки металла из рулонов
- Возможность резки углеродистой (до 16 мм), нержавеющей и оцинкованной рулонной стали
- Технология сверхточной коррекции и выравнивания материала на рабочей поверхности
- Приемный стол (опция)
- Ширина материала до 2000 мм
- Стол конвейерного типа для выгрузки готовых изделий
- Скорость размотки до 10 м/мин
- Точность подачи до ±2 мм
- Система управления FSCUT 2000E/4000E (SF1502/1503/1505CH)
- Полиуретановые проставки для внутреннего диаметра рулонов более 500 мм (опция)

Диапазоны рабочих полей CH серии, мм



CLH серия

Мощность излучателя: **3–6 кВт**

Автоматизированный лазерный комплекс с рулонной подачей для резки алюминия

Модельный ряд

SF1503CLH

Характеристики SF1503CLH

до 15 т
макс. вес рулона

3-рядное
устройство подачи и выравнивания материала

11 шт.
кол-во выравнивающих роликов

Обрабатываемые материалы

Al
алюминий

CLH серия

Дополнительные характеристики

Модель	Макс. вес рулона	Уст-во подачи и выравнивания материала	Система размотки материала	Защита кабинетного типа	Толщина материала (алюминий), мм	Ширина материала, мм
SF1503CLH	15 т	3-рядное, 11-валковое	Гидравлическая консольная	Да	0,6-3	800-1500

Особенности CLH серии

- Максимальная автоматизация процесса резки алюминия из рулонов
- Высокая скорость и качество раскроя алюминия в рулонах
- Технология сверхточной коррекции и выравнивания материала на рабочей поверхности
- Приемный стол (опция)
- Ширина материала до 1500 мм
- Стол конвейерного типа для выгрузки готовых изделий
- Полиуретановые проставки для внутреннего диаметра рулонов более 500 мм (опция)

Диапазоны рабочих полей CLH серии, мм

Автоматизированные линии

Кастомные автоматизированные линии для обработки листового и рулонного металлов обеспечивают непрерывное производство 24/7. Все этапы синхронизированы между собой и работают как единая система без разрывов, ручных перемещений и накопления деталей между операциями.

Такая организация производства позволяет стабильно выпускать продукцию в серийном режиме.

Вы получаете:

- непрерывное производство без разрывов
- максимальную производительность
- предсказуемый серийный выпуск
- минимальную зависимость от персонала
- единое управление всем процессом
- минимальную себестоимость

SF3015HC

установка лазерной резки металла

CRP RA 27-50
роботы-манипуляторы
BDC2500
BDC2500
панелегибочный центр с ЧПУ
SF2000HWR
роботизированная
лазерная сварка

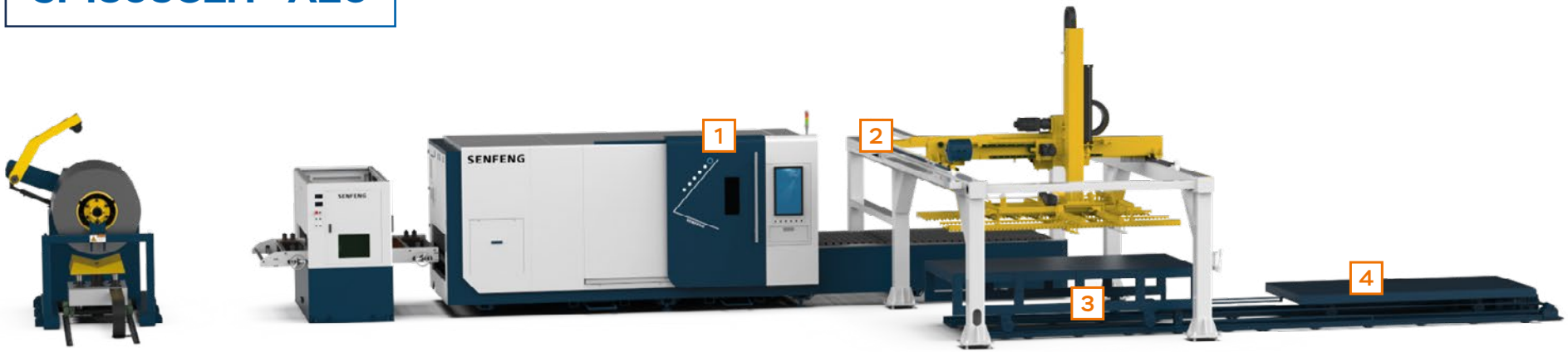
ALU серия

Мощность излучателя: **3-6 кВт**

Полностью автоматизированная производственная линия серии ALU для комплексной обработки алюминия из рулонов

Комплекс лазерной резки

SF1503CLH - ALU



1. Комплекс лазерной резки металла из рулонов SF1503CLH
2. Устройство портального типа для выгрузки готовой продукции
3. Приемный стол
4. Тележки для штабелирования готовой продукции

Характеристики SF1503CLH -ALU

3000 × 1500 × 3 мм	10 м/мин	15 т	800 - 1500 мм
макс. размер материала (ДхШхТ)	макс. скорость подачи материала	макс. вес рулона	ширина материала

Обрабатываемые материалы

Al
алюминий

ALU серия

Другие характеристики SF1503CLH -ALU

Модель	Макс. наружный диаметр рулона , мм	Стандартный внутренний диаметр рулона, мм	Макс. скорость подачи материала, м/мин
SF1503CLH -ALU	1800	508	10

Особенности SF1503CLH-ALU

- Полностью автоматизированные передовые технологии для удовлетворения потребностей развитых производств
- Высокая производительность полноценной производственной линии – от размотки материала из рулона до складирования готовой продукции
- Непрерывное серийное производство 24/7 с минимальными погрешностями и практически полное отсутствие брака
- Снижение затрат на рабочую силу - 1 оператор контролирует работу всей линии
- Интеллектуальная система управления линией: мониторинг всех процессов в реальном времени, централизованная диспетчеризация
- Гибкая комплектация: в зависимости от ваших производственных задач вы можете изменять структуру производственной линии, добавляя или убирая отдельные компоненты

TOP серия

Мощность излучателя: **3-6 кВт**

Полностью автоматизированная производственная линия серии TOP с вариантом комплектации роботизированной лазерной сваркой

Комплекс лазерной резки

SF1503CH-TOP RC3000W-RC6000W

1. Комплекс лазерной резки металла из рулонов Senfeng SF1503CH
2. Роботы для перемещения и штабелирования готовой продукции
3. Панелегиб Senfeng серии BDC
4. Роботизированная установка лазерной сварки

Характеристики SF1503CH-TOP RC3000W-RC6000W

3000 × 1500 × 3 мм	**10 м/мин**	**15 т**
макс. размер материала (ДхШхТ)	макс. скорость подачи материала	макс. вес рулона

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь	**FeZn** оцинкованная сталь

TOP серия

Другие характеристики RC3000W-RC6000W

Модель	Макс. наружный диаметр рулона , мм	Стандартный внутренний диаметр рулона, мм	Макс. скорость подачи материала, м/мин
SF1503CH-TOP	1800	508	10

Особенности TOP RC3000W-RC6000W

- Полностью автоматизированные передовые технологии для удовлетворения потребностей развитых производств
- Высокая производительность полноценной многокомпонентной производственной линии – от размотки материала из рулона до складирования готовой продукции
- Непрерывное серийное производство 24/7 с минимальными погрешностями и практически полное отсутствие брака
- Снижение затрат на рабочую силу - 1 оператор контролирует работу всей линии
- Интеллектуальная система управления линией: мониторинг всех процессов в реальном времени, централизованная диспетчеризация
- Гибкая комплектация: в зависимости от ваших производственных задач вы можете изменять структуру производственной линии, добавляя или убирая отдельные компоненты

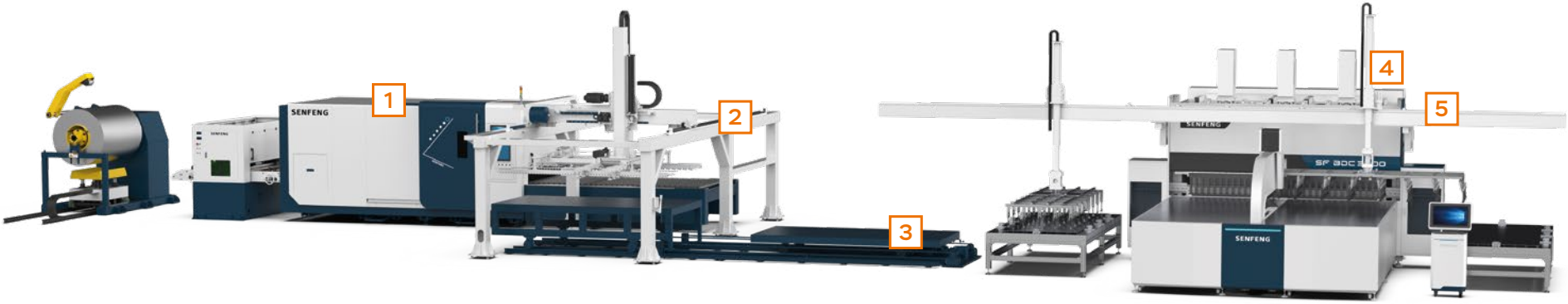
TOP серия

Мощность излучателя: **3-6 кВт**

Полностью автоматизированная производственная линия серии TOP с вариантами комплектации панелегиб/листогиб

Комплекс лазерной резки

SF1502CH-TOP



1. Комплекс лазерной резки металла из рулонов Senfeng SF1502CH
2. Устройство выгрузки заготовок из комплекса лазерной резки (механический манипулятор)
3. Тележки для перемещения заготовок
4. Устройство портального типа для подачи и выгрузки готовой продукции
5. Панелегибочный пресс Senfeng BDC2500 / листогибочный пресс Senfeng BDE10025

Характеристики SF1502CH-TOP

6000 × 1500 × 2 мм	10 м/мин	10 т	800-1500 мм
макс. размер листа (ДхШхТ)	макс. скорость подачи материала	макс. вес рулона	ширина материала

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	FeZn
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	оцинкованная сталь

TOP серия

Другие характеристики SF1502CH-TOP

Модель	Макс. наружный диаметр рулона , мм	Стандартный внутренний диаметр рулона, мм	Макс. скорость подачи материала, м/мин
SF1502CH-TOP	1400	508	10

Характеристики гибочного оборудования

Senfeng BDC2500

Макс. длина гиба, мм 2500
Макс. ширина гиба, мм 1250
Скорость гиба, S/изгиб 0.2
Количество осей 23
Высота гиба, мм ..... 300 (с шарнирным ножом 275)

Senfeng BDE10025

Усилие гиба, тонн 100
Длина гиба (заготовки), мм ..... до 2500
Толщина гиба, мм ..... до 4
Скорость гиба, мм/с 0-10
Мощность электродвигателя, кВт 11

Особенности SF1502CH-TOP

- Высокая производительность полноценной многокомпонентной производственной линии – от размотки материала из рулона до складирования готовой продукции
- Снижение затрат на рабочую силу - 1 оператор контролирует работу всей линии
- Непрерывное серийное производство 24/7 с минимальными погрешностями и практически полное отсутствие брака
- Интеллектуальная система управления линией: мониторинг всех процессов в реальном времени, централизованная диспетчеризация
- Гибкая комплектация: в зависимости от ваших производственных задач вы можете изменять структуру производственной линии, добавляя или убирая отдельные компоненты

L серия

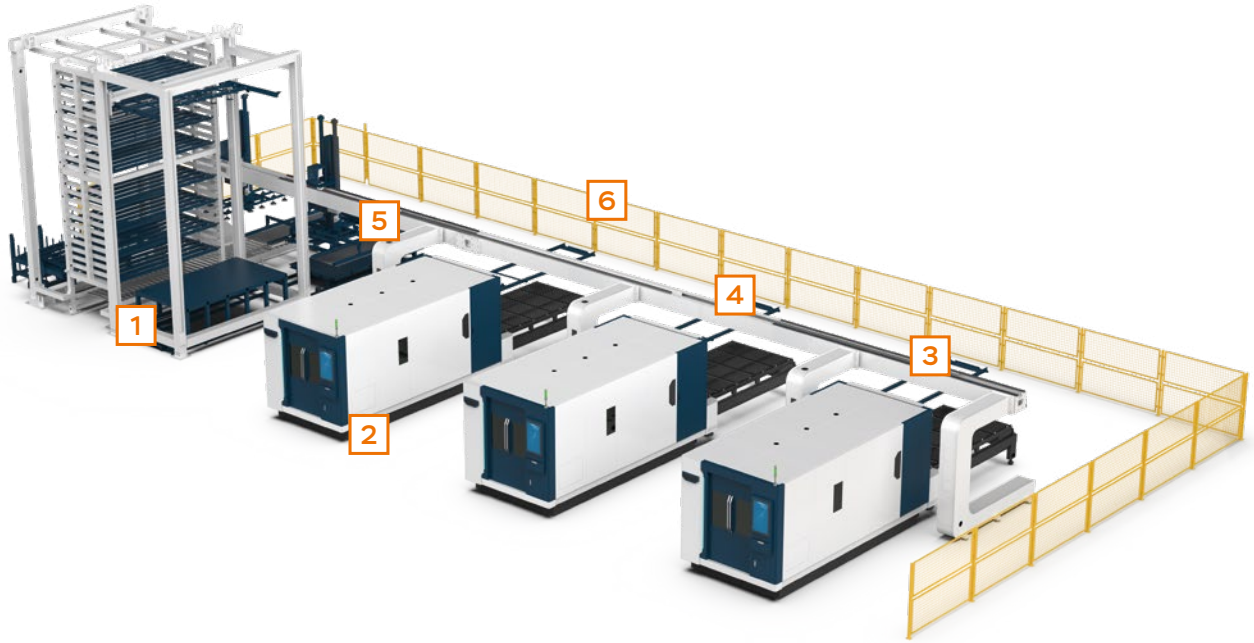
Мощность излучателя: **6 кВт**

Автоматизированная производственная линия лазерной резки листового металла

Установка лазерной резки

SF3015H4L

1. Склад хранения заготовок и готовой продукции (13 ярусов)
2. Установка лазерной резки листового металла SF3015H4L, 6 кВт (до 3 ед.)
3. Погрузочно-разгрузочные манипуляторы портальной конструкции
4. Приемные столы
5. Тележки для перемещения заготовок/ готовой продукции на склад и со склада хранения
6. Защитный контур автоматической производственной линии



Характеристики SF3015H4L

3000 × 1500 мм
макс. размер листа металла

13
кол-во ярусов автоматизированного склада хранения

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь

FeCr нержавеющая сталь

Al алюминий

L серия

Другие характеристики SF3015H4L

Модель	Макс. нагрузка стола для укладки листов на поддоны, кг	Масса листа при работе погрузочно-разгрузочных манипуляторов, кг	Скорость перемещения манипулятора, м/мин	Скорость подъема тележки вертикального склада, м/мин	Максимальная нагрузка одного яруса, кг
SF3015H4L	3000	400	10-50	5-12	3000

Особенности L серии

- Автоматизированная система загрузки заготовок/разгрузки готовой продукции
- Интеллектуальная система управления (Omron, Япония) с автоматическим и ручным режимами работы
- Централизованная диспетчеризация производственной линии
- Высокая скорость лазерной обработки заготовок
- Непрерывное серийное производство 24/7 с минимальными погрешностями и практически полное отсутствие брака
- Автоматизированный склад хранения заготовок и готовой продукции
- Полностью автоматизированные передовые технологии для удовлетворения потребностей развитых производств

RFLS серия

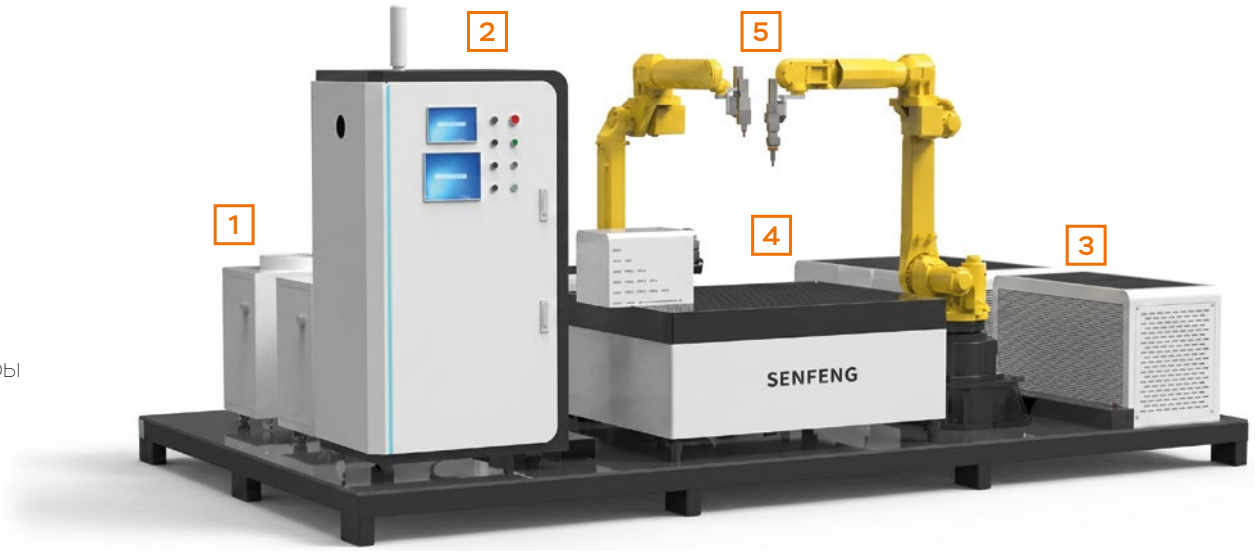
Мощность излучателя: **1,5-3 кВт**

Промышленная роботизированная линия лазерной резки, сварки и очистки

Роботизированная линия

20RFLS

1. Лазерная сварка
2. Лазерная резка
3. Лазерная очистка
4. Лазерная маркировка
5. Промышленные роботы-манипуляторы



Характеристики 20RFLS

1080 ± 5 μm	**1800 мм**	**6**
длина волны излучения	длина руки манипулятора	количество осей робота

Обрабатываемые материалы

FeC	**FeCr**	**Al**
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

RFLS серия

Характеристики 20RFLS

Модель	Макс. радиус работы одного робота, мм	Длина волны излучения, μm	Количество осей работы робота	Рабочая зона, мм
20RFLS	3200	1080 ± 5	6	4500 × 4500

Особенности 20RFLS

- Единая автоматизацированная 3D система лазерной резки, сварки, очистки и маркировки
- Интеллектуальная система управления
- Высокая точность позиционирования и повторения
- Сведение к минимуму ручных операций и влияния человеческого фактора
- Высокая скорость обработки
- Линия разработана для серийного производствасводитства

Проектируем автоматизацию под задачи вашего производства

Индивидуальные решения применяется в случаях, когда готовые решения не подходят под задачи производства. В зависимости от задачи мы можем спроектировать для вас автоматизированную ячейку, участок или линию и интегрировать оборудование в рабочие процессы.

Как мы прорабатываем проекты автоматизации

1. Анализ задачи и сбор исходных данных
2. Разработка концепции и предварительный расчет
3. Предпроектная проработка и моделирование процесса
4. Проектирование и подготовка к реализации
5. Производство, сборка и тестирование решения
6. Монтаж, запуск и вывод на ключевые показатели

Думаете о внедрении автоматизации?

Свяжемся с вами, разберем текущий процесс, рассчитаем экономику и предложим варианты автоматизации под ваши задачи.

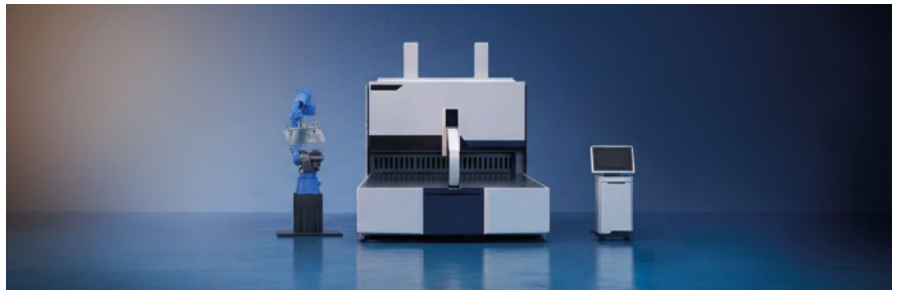
Оставить заявку

или звоните
8 800 200 25 88

Примеры индивидуальных решений

Автоматизированная ячейка

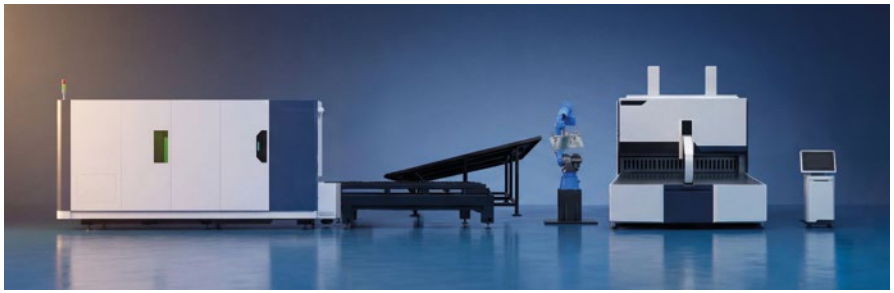
Панелегиб BDC2500 + робот-манипулятор CRP RA 27-50



Внутри ячейки одна операция выполняется полностью автоматически и синхронно: оборудование и автоматизация не ждут друг друга и работают как единая система.

Автоматизированный участок

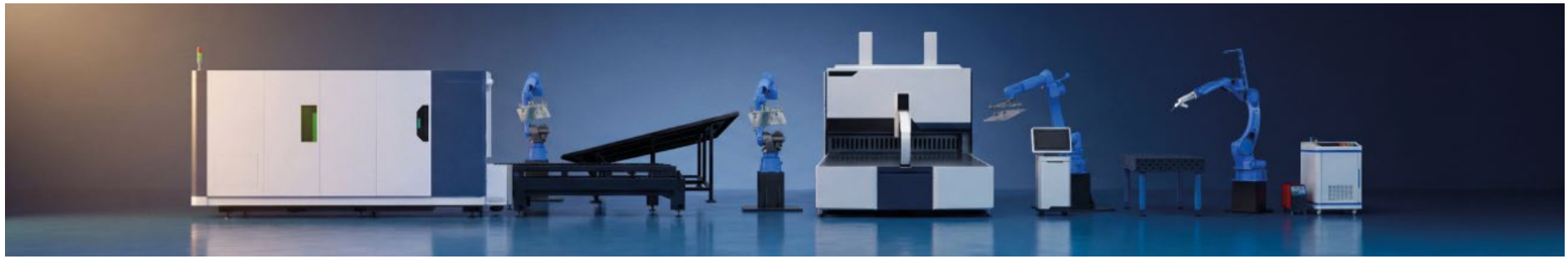
Лазерный листорез SF6015H4 + робот-манипулятор CRP RA 27-50 + панелегиб BDC2500



Несколько операций работают как единый производственный поток. Вы получаете управляемый результат по выпуску внутри участка.

Автоматизированная линия

Лазерный листорез SF3015HC + панелегиб BDC2500 + 3 робота-манипулятора CRP RA 27-50 + роботизированная лазерная сварка SF2000HWR



Полностью выстроенная производственная линия под ваше тех. задание. Такое решение обеспечивает предсказуемый серийный выпуск продукции с заданными параметрами.

Лазерные установки для резки объемных деталей сложной формы

3D лазерные установки предназначены для обработки объемных деталей со сложной геометрией: криволинейные поверхности, штампованные и формованные изделия. Применяются в машиностроении, автомобилестроении и других отраслях, где требуется точная обработка пространственных деталей.

Оборудование оснащается многоосевыми системами, что позволяет выполнять резку под различными углами и по сложным траекториям.

Особенности:

- обработка сложных 3D-деталей
- резка под различными углами
- высокая точность и повторяемость
- сокращение количества технологических операций
- возможность автоматизации процессов

TDH серия

Новинка модельного ряда!

Мощность излучателя: **3 – 20 кВт**

Пятиосевой станок для лазерной 3D резки объемных деталей сложных форм

Модельный ряд

SF3015TDH

Особенности

- 3D резки объемных деталей сложной формы
- 135-градусная двухпозиционная вращающаяся платформа
- Резка с углом поворта по оси C до N × 360°
- Кабинетная защита

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь
Al алюминий	**FeZn** оцинкованная сталь

Характеристики TDH серии

Модель	Максимальная скорость перемещения, м/мин	Ход по оси X/Y/Z, мм	Угол поворота по оси A	Угол поворота по оси C	Размер рабочей зоны, мм
SF3015TDH	100	3000/1500/700	до 135°	± N × 360°	3000 × 1500

Ручные и передвижные аппараты лазерной сварки

Ручные и передвижные аппараты лазерной сварки предназначены для сварки листов, труб и профилей из углеродистой и нержавеющей стали, а также алюминиевых сплавов.

Позволяют выполнять различные типы соединений (стыковые, угловые, внахлёст и др.) с толщиной металла до 9 мм. Обеспечивают стабильное качество шва без деформаций и минимальной зоной термического влияния.

Преимущества:

- высокая скорость и точность сварки
- качественный шов без последующей обработки
- универсальность по материалам и типам соединений
- простота освоения и эксплуатации
- низкие эксплуатационные затраты

Передвижные аппараты лазерной очистки

Передвижные аппараты лазерной очистки предназначены для удаления ржавчины, окалины, нагара, лакокрасочных и полимерных покрытий, а также масел и других загрязнений с поверхности металла.

Очистка выполняется без механического воздействия, что сохраняет геометрию изделия и позволяет работать с деталями, требующими высокой точности.

Преимущества:

- бережная очистка без повреждения поверхности
- отсутствие химии и расходных материалов
- обработка сложных и труднодоступных участков
- экологичность и безопасность работы

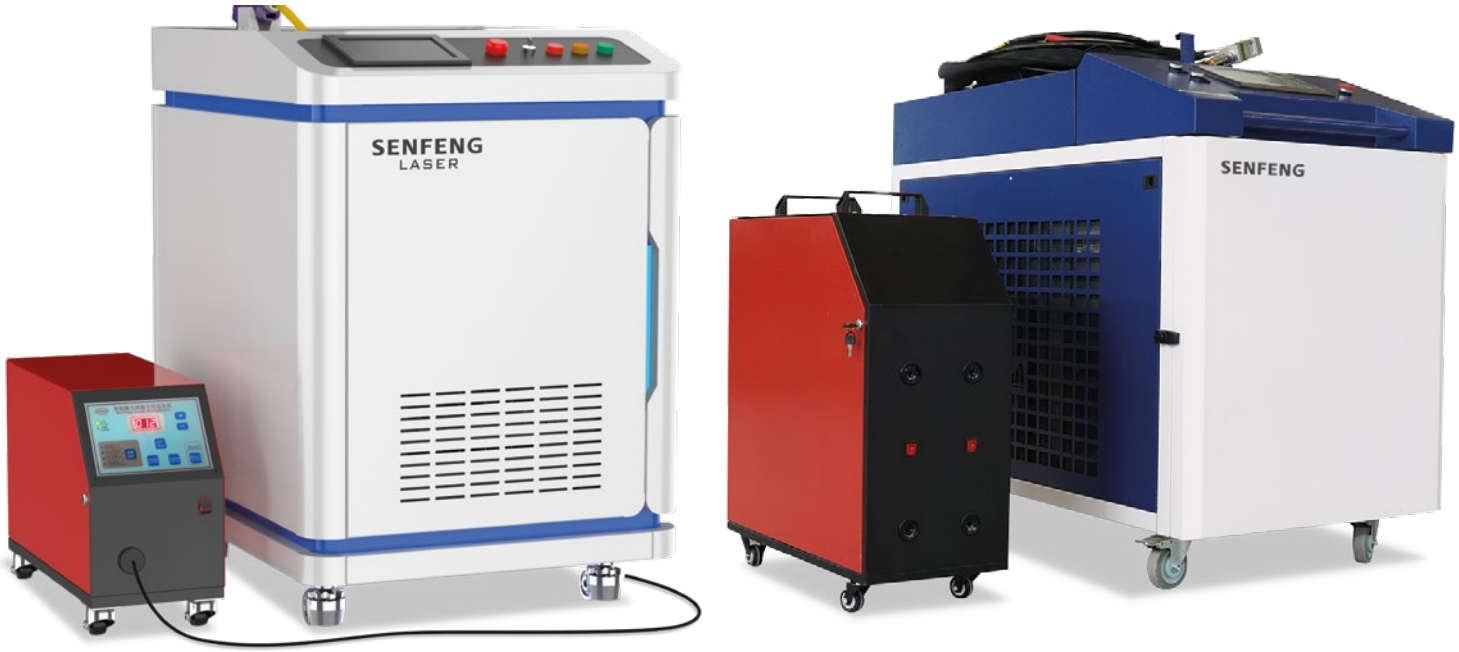
HWM серия

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Промышленные передвижные лазерные сварочные аппараты
с автоматической подачей проволоки

Модельный ряд

SF1500HWM
SF2000HWM
SF3000HWM
SF6000HWM



Характеристики SF1500HWM

1080 μm	**5-30 мм/с**	**0,1-5 мм**	**8 м**
длина волны излучения	диапазон скорости сварки	толщина свариваемых материалов	длина волокна

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь	**Al** алюминий

HWM серия

Характеристики моделей HWM серии

Модель	Длина волны излучения	Диапазон скорости сварки, мм/с	Толщина свариваемых материалов, мм	Длина волокна, м	Охлаждение излучателя	Отношение ширины сварочного зазора к толщине материала	Мощность, Вт
SF1500HWM	1080 μm	до 30	Углеродистая сталь: 0,1 - 5 Нержавеющая сталь: 0,1 - 5 Алюминий: 0,3 - 3	8	Водяное	⩽1/5	1500
SF2000HWM			Углеродистая сталь: 0,1 - 6 Нержавеющая сталь: 0,1 - 6 Алюминий: 0,3 - 4				2000
SF3000HWM			Углеродистая сталь: 0,1 - 9 Нержавеющая сталь: 0,1 - 9 Алюминий: 0,3 - 6				3000
SF6000HWM		до 50	Углеродистая сталь: 0,1 - 16 Нержавеющая сталь: 0,1 - 16 Алюминий: 0,3 - 8	20			6000

Особенности HWM серии

- Эффективная замена классической сварки
- Высокое качество сварного соединения
- Автоматическая подача проволоки
- Простота использования
- Низкое энергопотребление
- Не требует высокой квалификации оператора
- Скорость лазерной сварки до 10 раз быстрее, чем по TIG / MIG технологиям

HW серия

Новинка модельного ряда!

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Промышленные лазерные сварочные аппараты
с функциями резки, очистки и зачистки сварных швов (4 в 1)

Модельный ряд

SF1500HW
SF2000HW
SF3000HW

Характеристики SF1500HW

1080+_5 μm	**0,8-2 мм**	**10 м**
длина волны излучения	диаметр присадочной проволоки	длина волокна

Обрабатываемые материалы

FeC	**FeCr**	**Al**
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

HW серия

Характеристики моделей HW серии

Модель	Длина волны излучения	Диаметр присадочной проволоки, мм	Длина волокна, м	Толщина свариваемых материалов, мм*	Охлаждение излучателя	Электропитание	Длина линии сварочного пистолета, м	Мощность, Вт
SF1500HW	1080 +_5 μm	0,8-2	10	≤4	Водяное	220 В, 50 Гц/60 Гц	10	1500
SF2000HW				≤5				2000
SF3000HW				≤7		380 В, 50 Гц/60 Гц		3000

Особенности HW серии

- Высокое качество сварного соединения
- Автоматическая подача проволоки
- Надежные и стабильные в работе лазерные излучатели Raycus
- Низкое энергопотребление
- Не требует высокой квалификации оператора
- Простота эксплуатации
- «4 в 1» - сварка, очистка, резка и зачистка сварных швов
- Скорость лазерной сварки до 10 раз быстрее, чем по TIG / MIG технологиям

*углеродистая сталь

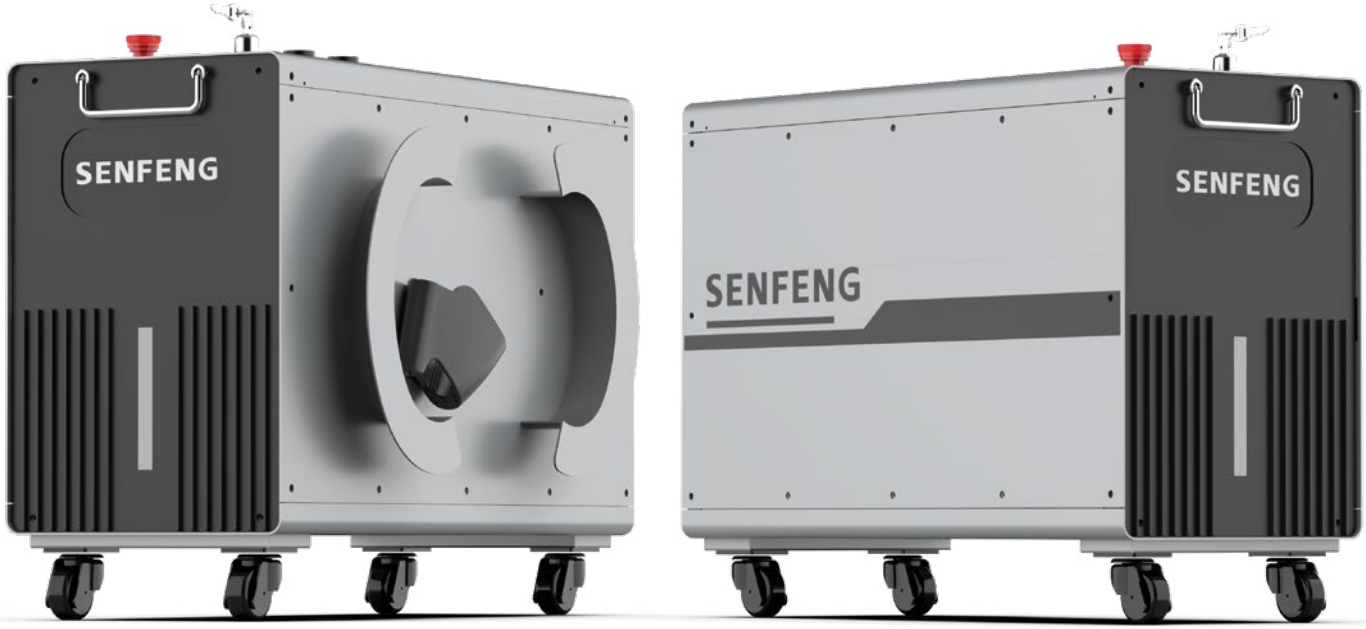
S серия

Мощность излучателя: **1,2 – 1,5 кВт**

Ручные мобильные аппараты с автоматической подачей проволоки
на воздушном охлаждении с функцией «4 в 1»

Модельный ряд

SF4S
SF5S



Характеристики SF4S

1080 ± 10 μm	**0,8 - 1,6 мм**	**7 м**	**<50 кг**
длина волны излучения	диаметр присадочной проволоки	длина волокна	вес аппарата

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь	**Al** алюминий

S серия

Характеристики моделей S серии

Модель	Длина волны излучения	Диаметр присадочной проволоки, мм	Длина волокна, м	Толщина свариваемых материалов, мм*	Охлаждение излучателя	Электропитание	Длина линии сварочного пистолета, м	Мощность, Вт
SF4S	1080+_10 μm	0,8-1,6	7	⩽4	Воздушное	Однофазный источник 220 В, 50/60 Гц	5-7	1200
SF5S				⩽5				1500

Особенности S серии

- Компактный и мощный
- Высокое качество сварного соединения без прожогов
- Автоматическая подача проволоки
- Лазерная сварочная голова с эргономичным дизайном
- Большой ресурс работы лазерного источника
- Воздушное охлаждение, не требующее обслуживания
- Оснащен различными видами сопел для различных изделий
- Не требует специальной подготовки оператора
- «4 в 1» - сварка, очистка, резка и зачистка сварных швов

*углеродистая сталь

HC серия

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Промышленные передвижные аппараты лазерной очистки

Модельный ряд

SF1500HC
SF2000HC
SF3000HC
SF6000HC

Характеристики SF1500HC

10-300 мм
ширина сканирования

10-100%
диапазон регулировки мощности

8 м
длина волокна

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь

FeCr нержавеющая сталь

Al алюминий

HC серия

Характеристики моделей HC серии

Модель	Ширина сканирования, мм	Диапазон регулировки мощности	Длина волокна, м	Охлаждение излучателя	Макс. вес, кг	Рабочее напряжение	Мощность, Вт
SF1500HC	10-300	10-100%	8 или 12 (опция)	Водяное	250	220 В, 50/60 Гц 380 В, 50/60 Гц	1500
SF2000HC							2000
SF3000HC							3000
SF6000HC	200-500		20			380 В, 50/60 Гц	6000

Особенности HC серии

- Эффективная очистка металлических поверхностей без их повреждения
- Удаление ржавчины, краски, окалины, резиновой пресс-формы
- Мониторинг в режиме реального времени
- Очистка металлических деталей сложных форм и конструкций
- Работа с различными видами металла
- Производительность лазерной очистки в разы выше в сравнении с дробеструйными и пескоструйными установками.

Промышленные роботизированные станции сварки и очистки

Автоматизация процессов сварки и очистки с высокой производительностью и стабильным качеством результата.

Роботизированные станции Senfeng позволяют выполнять сварку и очистку в автоматическом режиме с минимальным участием оператора. Обеспечивают стабильное качество обработки, повторяемость операций и снижение влияния человеческого фактора.

Применяются для серийного производства и обработки изделий сложной формы.

Особенности:

- полная автоматизация процессов
- стабильное качество и повторяемость результата
- высокая производительность
- обработка сложных форм и труднодоступных зон
- бережное воздействие на материал без деформаций и повреждений
- экологичность и снижение эксплуатационных затрат

В ассортименте «Техноград» представлены роботизированные комплексы сварки и очистки:

лазерные

MIG-MAG (дуговой сварки)

HWR серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Роботизированная установка лазерной сварки

Модельный ряд

SF1500HWR
SF2000HWR
SF3000HWR

Характеристики SF1500HWR

1080 ± 5 μm	**5-30 мм/сек**	**0,1-9 мм**	**8 м**	**6**
длина волны излучения	диапазон скорости сварки	толщина свариваемых материалов	длина волокна	количество осей робота

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь	**Al** алюминий

HWR серия

Характеристики моделей HWR серии

Модель	Длина волны излучения	Диапазон скорости сварки, мм/с	Толщина свариваемых материалов	Длина волокна, м	Охлаждение излучателя	Электро-питание	Макс. скорость по осям, °/S	Отношение ширины сварочного зазора	Мощность, Вт
SF1500HWR	1080 +_5 μm	5-30	Углеродистая сталь 0,1 – 9 мм Нержавеющая сталь 0,1 – 5 мм Алюминий 0,3 – 6 мм	8	водяное	380 В/50 Гц (опционально 220 В)	160-520	⩽1/5	1500
SF2000HWR									2000
SF3000HWR									3000

Особенности серии HWR

- Высокое качество сварного соединения
- Автоматическая подача проволоки
- Низкое энергопотребление
- Простота использования
- Не требует высокой квалификации оператора
- Производительность процессов сварки до 10 раз выше в сравнении с ручным трудом
- Автоматизация процессов – встраивание в производственную линию
- Совместимость с аппаратами лазерной сварки серии HWM

MIG-MAG

Сила тока: **350-500 А**

Сварочные комплексы на базе коллаборативного робота Senfeng

Модельный ряд

SF350CMW
SF500CMW

Характеристики

1350 мм
вылет манипулятора

10 кг
нагрузка на конец манипулятора

±0,03 мм
воспроизводимость позиционирования

0,8 - 24 мм/мин
скорость подачи проволоки

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь

FeCr нержавеющая сталь

Al алюминий

MIG-MAG

Характеристики сварочных комплексов CMW серии

Модель	Вылет манипулятора, мм	Нагрузка на конец манипулятора, кг	Диаметр проволоки, мм	Скорость подачи проволоки, мм/мин	Охлаждение сварочной головы	Электро-питание	Рабочий газ	Сила тока, А
SF350CMW	1350	10	0,8 - 1,6	0,8 - 24	Воздушное / водяное	380 В ±10%, 50 Гц ±1	Инертный или активный	350
SF500CMW					Воздушное / водяное			500

Особенности CMW серии

- Высокая степень автоматизации и производительность для массовых производств, требующих особой точности.
- Режимы работы: принудительное обучение, позиционирование по координатам, планирование траектории, автономное программирование.
- Доступны модели с силой тока 350 и 500 А – для различных задач производства.
- Воздушное или водяное охлаждение (в зависимости от модели)
- Автоматическая подача проволоки
- Простота использования
- Несколько вариантов исполнения - стандарт, передвижной блок с платформой, передвижной блок с кабинетной защитой

HCR серия

Роботизированная установка лазерной очистки

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Модельный ряд

SF1500HCR
SF2000HCR
SF3000HCR

Характеристики SF1500HCR

6	10-300 мм	10-100%	8 м
количество осей робота	ширина сканирования	диапазон регулировки мощности	длина волокна

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

HCR серия

Характеристики моделей HCR серии

Модель	Кол-во осей	Ширина сканирования, мм	Диапазон регулировки мощности, %	Длина волокна, м	Макс. скорость по осям, °/S	Охлаждение излучателя	Макс. вес, кг	Рабочее напряжение	Мощность, Вт
SF1500HCR	6	10-300	10-100	8	160-520	водяное	⩾ 850	380 В/50 Гц (опционально 220 В)	1500
SF2000HCR									2000
SF3000HCR									3000

Особенности серии HCR

- Производительность процессов очистки до 10 раз выше в сравнении с ручным трудом
- Высокоэффективная очистка металла
- Очистка поверхностей от ржавчины, краски, окалины и др. без их повреждения
- Мониторинг в режиме реального времени
- Очистка металлических деталей сложных форм
- Простота эксплуатации
- Автоматизация процессов – встраивание в производственную линию
- Совместимость с аппаратами лазерной очистки серии HC

Панелегибочные центры с ЧПУ

Панелегибы предназначены для автоматизированной гибки листового металла в серийном производстве. Оборудование обеспечивает высокую производительность, стабильную геометрию изделий и минимальную зависимость от оператора.

Панелегиб переводит гибку из ручной операции в управляемый технологический процесс, позволяя повысить выпуск продукции и обеспечить повторяемость деталей по всей партии.

Особенности:

- скорость гибки в 3 раза выше по сравнению с листогибом
- стабильное качество изделий без влияния оператора
- предсказуемый результат на всей партии с точностью гиба до ±0,2°
- выполнение сложных изделий за один цикл
- готовность к автоматизации и интеграции в линии

В ассортименте «Техноград» представлены панелегибочные центры, роботизированные и автоматизированные панелегибочные установки:

панелегибы

роботизированные установки

автоматизированные установки

BDC серия

Длина гиба: **1200-1500 мм**

Автоматический панелегибочный центр с вакуумными присосками

Модельный ряд

BDC1200
BDC1500

Характеристики BDC1500

1500 мм	**0,2 s/изгиб**	**10**
макс. длина гиба	скорость гиба	количество осей

Обрабатываемые материалы

FeC	**FeCr**	**Al**
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

BDC серия

Характеристики моделей BDC серии

Модель	Максимальная скорость гибки, s/изгиб	Минимальная толщина заготовки, мм	Максимальная толщина гиба (стандартный инструмент), мм (Н/мм²)	Количество осей, согласованная связь	Максимальная высота гибки, мм	Максимальный размер гибки (Д × Ш), мм
BDC1200	0,2	0,35	1,2 – угл. сталь (410) 0,8 – нерж. сталь 304 (660) 1,3 – алюминий (265)	10	170	1200 × 1200
BDC1500						1500 × 1250

Особенности

- Подача заготовок при помощи вакуумных присосок
- Многоосевая конструкция гибочного блока
- Высокая точность гибки
- Быстрая переналадка
- Низкая себестоимость готовой продукции
- Интеллектуальная система ЧПУ Senfeng
- Панелегибочные центры могут быть встроены в роботизированные и автоматизированные металлогибочные комплексы и производственные линии

BDC серия

Длина гиба: **1500-4200 мм**

Автоматический панелегибочный центр с прижимной консолью

Модельный ряд

BDC1500
BDC2000
BDC2500
BDC3200
BDC4200

Характеристики BDC3200

3200 мм	**0,2 s/изгиб**	**13-28**
макс. длина гиба	скорость гиба	количество осей

Обрабатываемые материалы

FeC	**FeCr**	**Al**
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

BDC серия

Характеристики моделей BDC серии

Модель	Максимальная скорость гибки, s/изгиб	Минимальная толщина заготовки, мм	Максимальная толщина гиба (стандартный инструмент), мм (Н/мм²)	Количество осей (база / опция), согласованная связь	Максимальная высота гибки, мм	Максимальный размер гибки (Д × Ш), мм
BDC1500	0,2	0,35	2 – угл. сталь (410) 1,5 – нерж. сталь 304 (660) 2,5 – алюминий (265)	13 / до 28	200, 175 с дополнительным ножом / 300, 275 с дополнительным ножом (опция)	1500 × 1250
BDC2000						2000 ×1250
BDC2500						2500 ×1250
BDC3200						3200 ×1500
BDC4200						4200 ×1500

Особенности

- Подача заготовок с помощью прижимной консоли
- Автоматическое позиционирование по 3-м осям
- Многоосевая конструкция гибочного блока
- Опциональное увеличение толщины гиба до: 3 мм (угл. сталь 410 Н/мм²), 2 мм (нерж. сталь 304, 660 Н/мм²), 4 мм (алюминий 265 Н/мм²)
- Высокая точность гибки
- Быстрая переналадка
- Низкая себестоимость готовой продукции
- Интеллектуальная система ЧПУ Senfeng
- Панелегибочные центры могут быть встроены в роботизированные и автоматизированные металлогибочные комплексы и производственные линии

BDC серия

Длина гиба: **1500-2500 мм**

Роботизированная панелегибочная установка

Совместимость
с моделями

BDC1500
BDC2000
BDC2500

Особенности

- Высокая степень автоматизации производственного процесса
- Роботизированная загрузка и выгрузка
- Повторяемость с высокой точностью
- Установка готова к интеграции в автоматизированную линию

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий

Характеристики

Модель панелегиба	Нагрузка робота, кг	Максимальный радиус работы робота, мм	Максимальный размер гибки (Д × Ш), мм
BDC1500	150	3200	1500 × 1250
BDC2000			2000 × 1250
BDC2500			2500 × 1250

BDC серия

Длина гиба: **2000 - 3200 мм**

Автоматизированная панелегибочная установка

Совместимость
с моделями

BDC2000
BDC2500
BDC3200

Особенности

- Портальное автоматизированное погрузо-разгрузочное устройство
- Подходит для перфорированных, тисненых или неровных листов
- Снижение количных операций
- Установка готова к интеграции в технологическую цепочку

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий

Характеристики

Модель панелегиба	Максимальная нагрузка, кг	Скорость перемещения по горизонтали, м/мин	Скорость перемещения по вертикали, м/мин	Максимальный размер гибки (Д × Ш), мм
BDC2000	50	80	50	2000 × 1250
BDC2500				2500 × 1250
BDC3200	100			3200 × 1500

Листогибочные прессы с ЧПУ

Оборудование для точной и стабильной гибки листового металла на производстве. Листогибочные прессы обеспечивают высокую точность гиба и повторяемость деталей при работе с различными материалами толщиной до 25 мм.

Подходят для широкого спектра задач: от единичных изделий до массового производства.

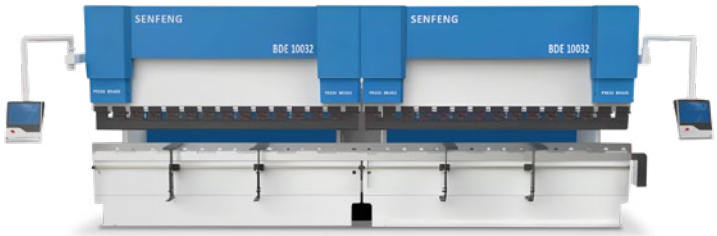
Особенности:

- высокая точность гибки и минимальный брак
- стабильное качество при серийном производстве
- гибкость настроек под разные изделия
- высокая производительность без переналадки
- надежность и длительный срок эксплуатации

В ассортименте «Техноград» представлены как отдельные листогибочные прессы, так и автоматизированные решения для гибки металла:

электромеханические

гидравлические



тандемы

автоматизированные установки

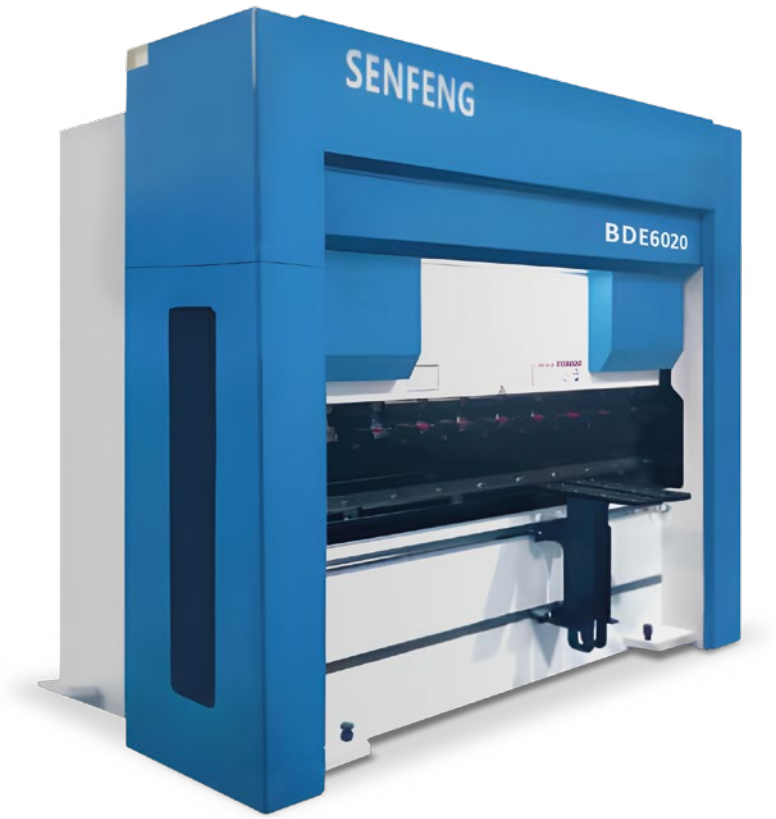
BDE серия

Сила сгибания: **250-1300 кН**

Прессы с электромеханическим сервоприводом

Модельный ряд

BDE2510
BDE4015
BDE6020
BDE7025
BDE10032
BDE13032



Характеристики BDE6020

2 × 23 кВт	2000 мм	0-30 мм/с
мощность электродвигателя	макс. длина гиба	скорость гиба

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

BDE серия

Характеристики моделей BDE серии с электромеханическим сервоприводом

Модель	Сила сгибания, кН	Длина гиба, мм	Ход, мм	Открытая высота, мм	Мощность электродвигателя, кВт	Скорость, мм/с		
						Приближение	Гиб	Возврат
BDE2510	250	1000	850	430	18	200	0-30	200
BDE4015	400	1500	1550	470	2*18	200	0-30	200
BDE6020	600	2000	2050	470	2*23	200	0-30	200
BDE7025	700	2500	2600	470	2*28	200	0-30	200
BDE10032	1000	3200	3300	515	2*41	200	0-30	200
BDE13032	1300	3200	3300	515	4*28	200	0-30	200

Особенности

- Электромеханическая. компенсация прогиба
- Обеспечение постоянной точности гиба
- 95% - снижение энергопотребления на холостом ходу
- Синхронизация с помощью электрогидравлического сервопривода
- Высокопрецизионная система задних упоров
- Высокая точность управления ползунами
- Система ЧПУ DELEM

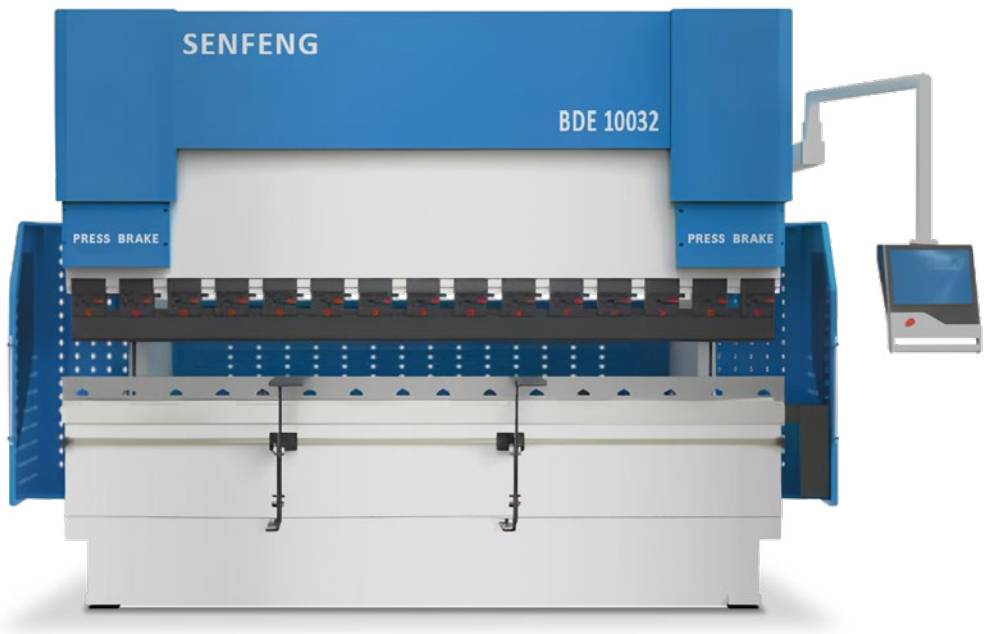
BDE серия

Сила сгибания: **500-1700 кН**

Гидравлические прессы малой мощности

Модельный ряд

BDE5016
BDE7025
BDE7032
BDE10025
BDE10032
BDE10042
BDE13025
BDE13032
BDE13042
BDE17032
BDE17042
BDE17050
BDE17060



Характеристики BDE10032

7,5 кВт
мощность электродвигателя

3200 мм
макс. длина гиба

0-10 мм/с
скорость гиба

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь

FeCr нержавеющая сталь

Al алюминий

BDE серия

Характеристики моделей BDE серии с электрогидравлической синхронизацией

Модель	Сила сгибания, кН	Длина гиба, мм	Ширина между колоннами, мм	Глубина захода	Ход масляного цилиндра, мм	Высота в открытом виде, мм	Мощность основного электро-двигателя, кВт	Скорость, мм/с		
								Прибли-жение	Гиб	Возврат
BDE5016	500	1600	1200	205	160	460	5,5	180	0-10	160
BDE7025	700	2500	2100	350	160	460	7,5	180	0-10	160
BDE7032	700	3200	2600	350	160	460	7,5	180	0-10	160
BDE10025	1000	2500	2100	400	200	460	7,5	180	0-10	160
BDE10032	1000	3200	2600	400	200	480	7,5	180	0-10	160
BDE10042	1000	4200	3600	400	200	480	7,5	180	0-10	160
BDE13025	1300	2500	2100	400	200	480	11	180	0-10	160
BDE13032	1300	3200	2600	400	200	480	11	180	0-10	160
BDE13042	1300	4200	3600	400	200	480	11	180	0-10	160
BDE17032	1700	3200	2600	400	200	480	11	160	0-10	130
BDE17042	1700	4200	3600	400	200	480	11	160	0-10	130
BDE17050	1700	5000	4200	400	200	480	11	160	0-10	130
BDE17060	1700	6000	5000	400	200	480	15	150	0-10	130

Особенности

- Механическая компенсация прогиба
- Обеспечение постоянной точности гиба
- Синхронизация с помощью электрогидравлического сервопривода
- Высокопрецизионная система задних упоров
- Высокая точность управления ползунами
- Система ЧПУ DELEM
- Гидравлическая система REXROTH

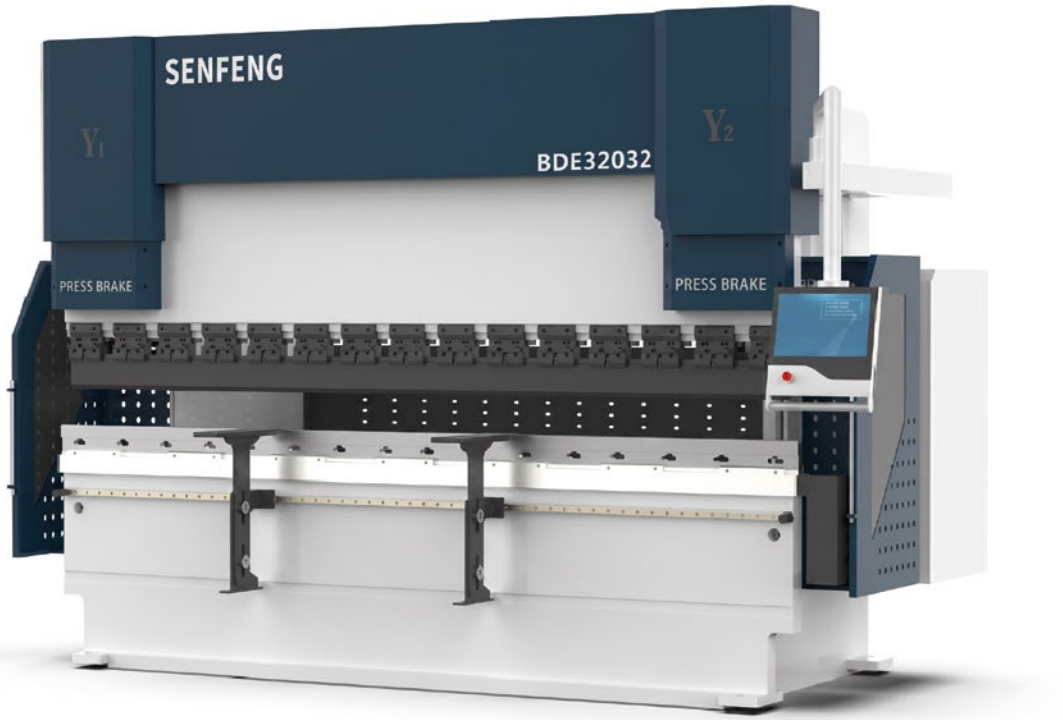
BDE серия

Сила сгибания: **2000-3200 кН**

Гидравлические перссы средней мощности

Модельный ряд

BDE20032
BDE20042
BDE20050
BDE20060
BDE25032
BDE25042
BDE25050
BDE25060
BDE32032
BDE32042
BDE32050
BDE32060



Характеристики BDE32032

22 кВт
мощность электродвигателя

3200 мм
макс. длина гиба

0-8 мм/с
скорость гиба

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь

FeCr нержавеющая сталь

Al алюминий

BDE серия

Характеристики моделей BDE серии с электрогидравлической синхронизацией

Модель	Сила сгибания, кН	Длина гиба, мм	Ширина между колоннами, мм	Глубина захода	Ход масляного цилиндра, мм	Высота в открытом виде, мм	Мощность основного электро-двигателя, кВт	Скорость, мм/с		
								Прибли-жение	Гиб	Возврат
BDE20032	2000	3200	2600	400	200	480	15	140	0-10	120
BDE20042	2000	4200	3400	400	200	480	15	140	0-10	120
BDE20050	2000	5000	4200	400	200	480	15	140	0-10	110
BDE20060	2000	6000	5000	400	200	480	18,5	140	0-8	110
BDE25032	2500	3200	2600	400	250	500	18,5	130	0-8	120
BDE25042	2500	4200	3400	400	250	500	18,5	130	0-8	120
BDE25050	2500	5000	4200	400	250	500	18,5	100	0-8	100
BDE25060	2500	6000	5000	400	250	500	22	100	0-8	100
BDE32032	3200	3200	2600	500	250	530	22	110	0-8	100
BDE32042	3200	4200	3400	500	250	530	22	110	0-8	100
BDE32050	3200	5000	4200	500	250	530	22	100	0-8	100
BDE32060	3200	6000	4800	500	250	530	22	100	0-8	100

Особенности

- Механическая компенсация прогиба
- Обеспечение постоянной точности гиба
- Синхронизация с помощью электрогидравлического сервопривода
- Высокопрецизионная система задних упоров
- Высокая точность управления ползунами
- Система ЧПУ DELEM
- Гидравлическая система REXROTH

BDE серия

Многотоннажные гидравлические прессы

Сила сгибания: **4000-6000 кН**

Модельный ряд

- BDE40032
- BDE40042
- BDE40050
- BDE40060
- BDE50042
- BDE50050
- BDE50060
- BDE60042
- BDE60050
- **BDE60060**

Характеристики BDE60060

45 кВт	6000 мм	0-7 мм/с
мощность электродвигателя	макс. длина гиба	скорость гиба

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

BDE серия

Характеристики моделей BDE серии с электрогидравлической синхронизацией

Модель	Сила сгибания, кН	Длина гиба, мм	Ширина между колоннами, мм	Глубина захода	Ход масляного цилиндра, мм	Высота в открытом виде, мм	Мощность основного электро-двигателя, кВт	Скорость, мм/с		
								Прибли-жение	Гиб	Возврат
BDE40032	4000	3200	2600	500	300	600	30	100	0-8	100
BDE40042	4000	4200	3400	500	300	600	30	100	0-8	100
BDE40050	4000	5000	4200	500	300	600	30	90	0-8	90
BDE40060	4000	6000	4800	500	300	600	30	90	0-7	90
BDE50042	5000	4200	3400	500	300	600	37	90	0-7	90
BDE50050	5000	5000	4200	500	300	600	37	90	0-7	90
BDE50060	5000	6000	4800	500	300	600	37	90	0-7	90
BDE60042	6000	4200	3400	600	300	670	45	90	0-7	90
BDE60050	6000	5000	4200	600	300	670	45	90	0-7	90
BDE60060	6000	6000	4800	600	300	670	45	90	0-7	90

Особенности

- Механическая компенсация прогиба
- Обеспечение постоянной точности гиба
- Синхронизация с помощью электрогидравлического сервопривода
- Высокопрецизионная система задних упоров
- Высокая точность управления ползунами
- Система ЧПУ DELEM
- Гидравлическая система REXROTH

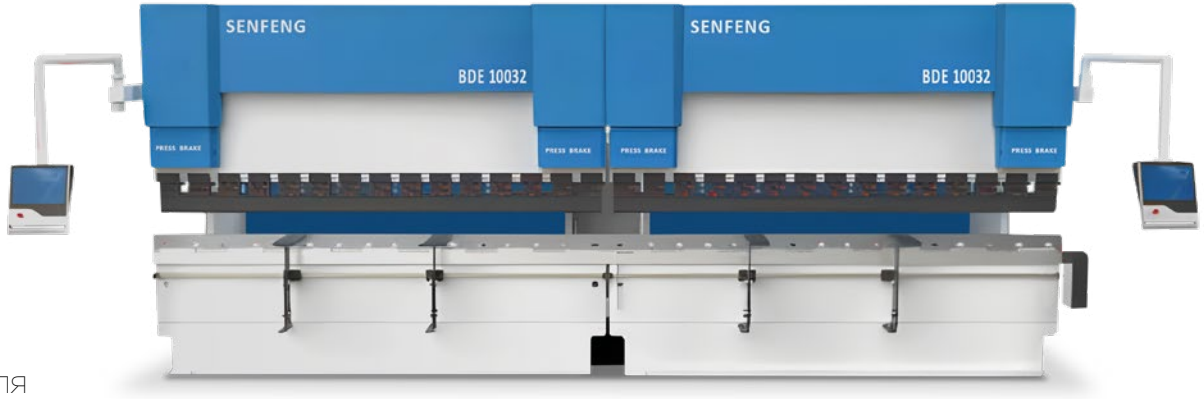
BDE серия

Сила сгибания: **1000-12000 кН**

Тандемные прессы с электрогидравлической синхронизацией

Модельный ряд

Все модели × 2



Особенности

- Возможность объединение двух и более прессов с одинаковыми характеристиками
- Оснащены устройством синхронизации для двух или нескольких станков
- Предназначены для гибки особо длинных заготовок

Характеристики BDE32032 × 2

6400 кН	6400 мм	0-10 мм/с
сила сгибания	макс. длина гиба	скорость гиба

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

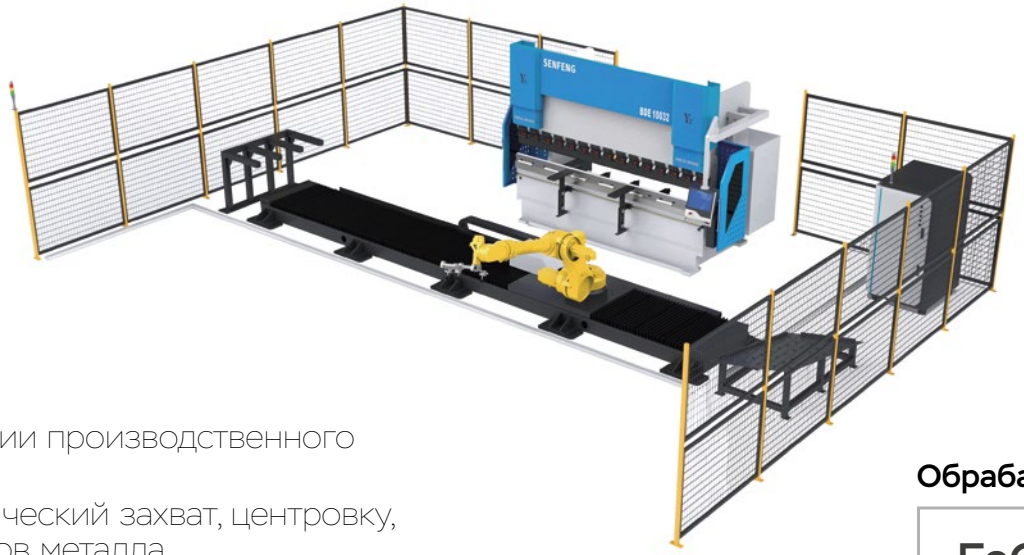
BDE серия

Сила сгибания: **1000 кН**

Автоматизированная листогибочная установка

Модельный ряд

BDE10032ES



Особенности

- Высокая степень автоматизации производственного процесса
- Робот обеспечивает автоматический захват, центровку, отслеживание и укладку листов металла
- Экономия трудозатрат
- Рост объемов производства

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий

Характеристики

Модель	Нагрузка робота, кг	Макс. размер заготовки, мм	Макс. вес заготовки, кг	Мин. толщина листа, мм	Макс. высота загрузки листов, мм	Макс. высота штабелирования готовой продукции, мм	Число осей робота
BDE10032ES	80 130 220 500	2500 × 1250 3000 × 1500 4000 × 1500 6000 × 1500	130	0,8	400	900	6 + 1

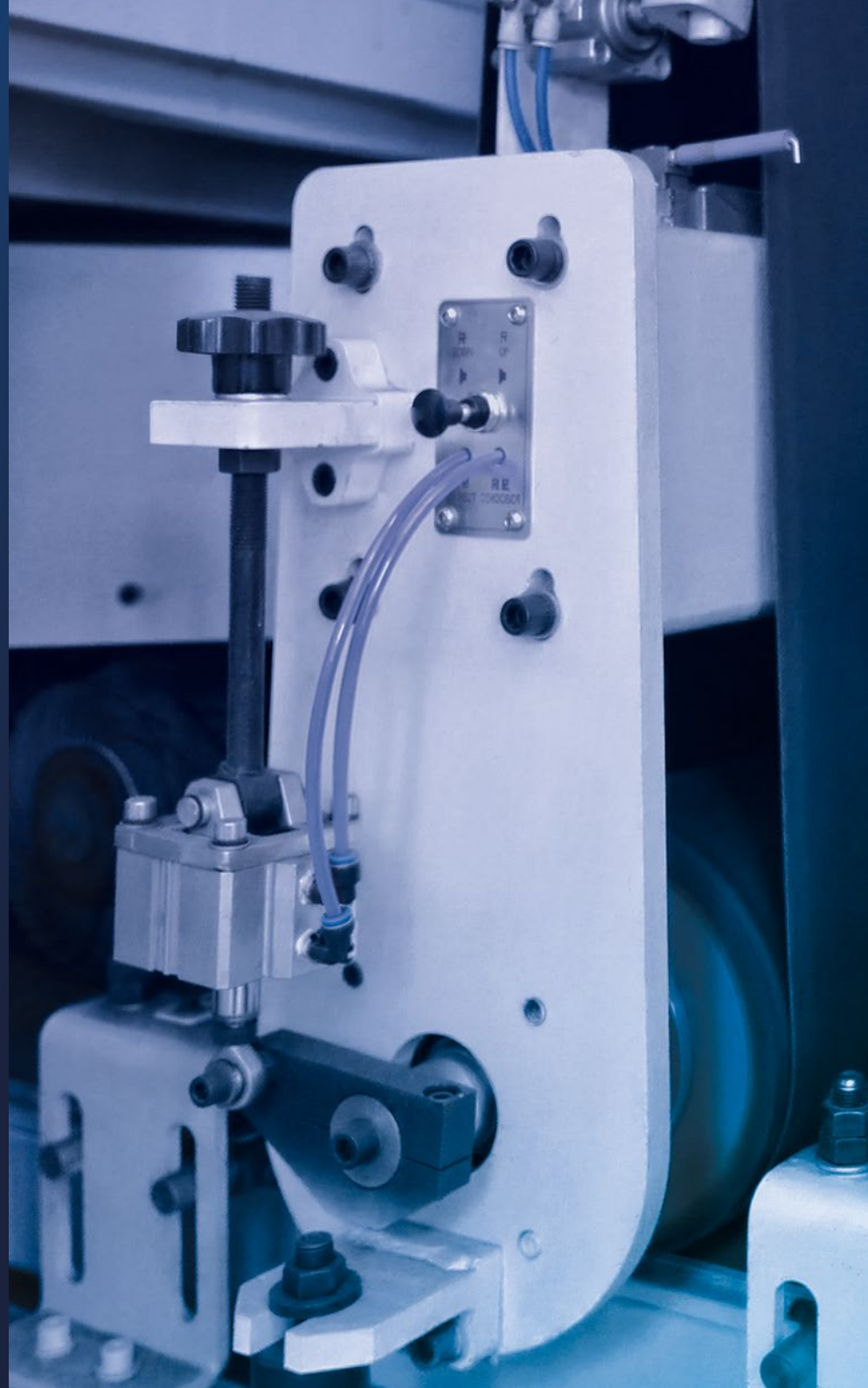
Шлифовальные станки для листового металла

Финишная обработка металлических изделий с высоким качеством поверхности и стабильным результатом. Оборудование используется для удаления заусенцев, окалины и ржавчины, обработки кромок и выравнивания сварных швов. Подходит для различных материалов: от углеродистой стали до алюминиевых и титановых сплавов.

Применяется на отдельных операциях и в составе производственных линий.

Особенности:

- обработка в ~5 раз быстрее по сравнению с ручной
- широкий спектр операций: шлифовка, скругление кромок и др.
- обработка без изменения толщины и с сохранением оксидного слоя
- рабочая ширина заготовки до 1000 мм



SFD / SFZ серия

Ширина детали: **до 1300 мм**

Компактный автоматический широколенточный шлифовальный станок для листового металла

Модельный ряд

SFD/SFZ800
SFD/SFZ1000
SFD/SFZ1300

Особенности

- Шлифовка в 5 раз быстрее ручного труда
- Система управления с сенсорным экраном
- Два типа рабочего стола:
  - с магнитной фиксацией (SFD серия)
  - с вакуумной адсорбцией (SFZ серия)
- Шлифовка и скругление кромок с сохранением оксидного слоя и без изменения толщины изделия

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

Характеристики SFD/SFZ серии

Модель	Режим регулировки по толщине	Максимальная нагрузка на рабочий стол, кг	Толщина заготовки, мм	Скорость подачи заготовки, м/мин	Рабочая ширина, мм
SFD/SFZ800	Автоматический	300	0,5-80	0,5-6	⩽800
SFD/SFZ1000		500			⩽1000
SFD/SFZ1300					⩽1300

Токарно-фрезерное оборудование с ЧПУ

Высокоточная обработка металлических деталей с минимальным количеством операций и стабильным результатом. Оборудование предназначено для комплексной обработки: точения, фрезерования, сверления, расточки и нарезания резьбы.

Подходит для изготовления сложных и высокоточных деталей в машиностроении, авиакосмической, автомобильной и других отраслях.

Особенности:

- выполнение операций в нескольких плоскостях без переустановки детали
- обработка сложных и крупногабаритных заготовок
- высокая производительность при серийном производстве
- гибкость под разные типы изделий и задач

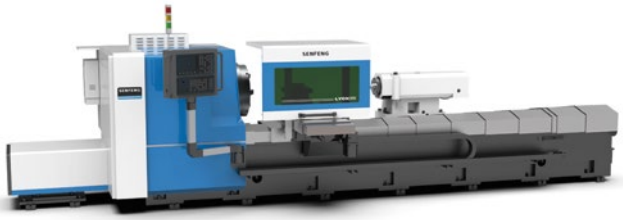
В ассортименте «Техноград» представлено различное токарно-фрезерное оборудование для обработки металла:

вертикальные обрабатывающие центры

горизонтальные токарные станки

вертикально-фрезерные станки

портальные обрабатывающие центры



высокоточные токарно-карусельные станки

SF-VL серия

Мощность двигателя шпинделя: **7,5-15 кВт**

Вертикальный 5-осевой обрабатывающий центр

Модельный ряд

SF-VL855
SF-VL1160
SF-VL1370
SF-VL1580
SF-VL1690

Особенности

- Высокая точность обработки и жесткость конструкции
- Изготовление сложных деталей без необходимости переналадки
- Дисковый тип инструментального магазина

Характеристики

Модель	Размер рабочего стола, мм	Макс. нагрузка на стол, кг	Т-образный паз, мм	Ход по трем осям, мм	Расст. хвостовик шпинделя – стол, мм	Расст. центр шпинделя – пов-ть напр. оси Z, мм	Конус шпин-деля (7:24)	Частота вращения шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Кол-во инстру-мента, шт
SF-VL855	1000 × 550	500	5-18-90	800 × 550 × 550	120-670	590	BT40 Ø150	8000	7,5	24
SF-VL1160	1200 × 600	800	5-18-100	1100 × 600 × 600	120-720	650			11	
SF-VL1370	1400 × 700		5-18-130	1300 × 700 × 750	120-870	722			15	
SF-VL1580	1600 × 800	1500	7-22-110	1500 × 800 × 700	160-860	855	BT50 Ø155	6000		
SF-VL1690			7-22-110	1600 × 900 × 700	150-850	910				

SF-TCK серия

Мощность двигателя шпинделя: **до 15 кВт**

Горизонтальный токарный станок

Модельный ряд

SF-TCK50

Особенности

- Прецизионная обработка сложных деталей
- Стабильность работы в условиях серийного производства
- Горизонтальный инструментальный магазин
- Обработка заготовок диаметром до 360 мм и длиной до 500 мм

Характеристики

Модель	Макс. диаметр инструмента, мм	Макс. длина обработки, мм	Макс. диаметр обработки, мм	Хвостовик шпинделя	Частота вращения шпинделя, об/мин	Мощность главного двигателя, мм	Кол-во инструмента, шт	Ход по осям X / Z, мм	Макс. вес заготовки дисковой / вала, кг
SF-TCK50	500	500	360	A2-6	50-4000	15	8	200 / 550	200 / 500

SF-V серия

Мощность двигателя шпинделя: **до 15 кВт**

Вертикально-фрезерный станок с коробчатыми направляющими

Модельный ряд

SF-V1067

Особенности

- Высокое качество обработки и жесткость конструкции
- Комплексная обработка поверхности заготовки за одну установку
- Дисковый тип инструментального магазина

Характеристики

Модель	Размер рабочего стола, мм	Макс. нагрузка на стол, кг	Т-образные пазы - IS, мм	Ход по трем осям X/Y/Z, мм	Расст. хвостовик шпинделя – стол, мм	Отверстие шпинделя	Частота вращения шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Кол-во инструмента, шт
SF-V1067	1120 × 600	600	181 × 100	1020/600/700	80-780	BBT40	до 12000	11/15	24

SF-V серия

Мощность двигателя шпинделя: **до 15 кВт**

Прецизионный скоростной вертикально-фрезерный станок

Модельный ряд

SF-V1067L

Особенности

- Прецизионная обработка в нескольких плоскостях за одну установку
- Система ЧПУ FANUC / Siemens
- Автосмена инструмента
- Дисковый тип инструментального магазина

Характеристики

Модель	Размер рабочего стола, мм	Макс. нагрузка на стол, кг	Т-образные пазы - IS, мм	Ход по трем осям X/Y/Z, мм	Расст. хвостовик шпинделя – стол, мм	Отверстие шпинделя	Частота вращения шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Кол-во инструмента, шт
SF-V1067L	1120 × 600	600	181 × 100	1020/600/700	80-780	BBT40	до 12000	11/15	24

SF-LM серия

Мощность двигателя шпинделя: **до 22 кВт**

Портальный обрабатывающий центр

Модельный ряд

SF-LM3020B
SF-LM4228

Особенности

- Стабильность и точность обработки
- Обработка сверхтяжелых заготовок
- Высокий крутящий момент
- Обширный технологический функционал (фрезерование, расточка, сверление, раздача, нарезание резьбы и т. д.)

Характеристики

Модель	Размер рабочего стола, мм	Макс. нагрузка на стол, кг	Т-образные пазы, мм	Ход по трем осям X/Y/Z, мм	Расст. хвостовик шпинделя — стол, мм	Конус шпинделя	Частота вращения шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Кол-во инструмента, шт
SF-LM3020B	3000 × 1800	8000	(9 - 22) × 180	3000/2200/1000	200 - 1200	BTS0	6000	15/18,5	24
SF-LM4228	4200 × 2400	15000	(11 - 28) × 200	4200/3500/1000	300 - 1300	BTSO	6000	22	24

SF-LYCK серия

Мощность двигателя шпинделя: **до 37 кВт**

Высокоточный токарно-карусельный станок

Модельный ряд

LYCK8463

Особенности

- Цельнолитая станина с 4-х рельсовыми направляющими для стабильности и точности перемещения
- Долговечные элементы скольжения с малым коэффициентом трения
- Свободное перемещения люнета по всей обрабатываемой зоне
- Своевременное удаление горячей стружки
- Система ЧПУ FANUC / Siemens

Характеристики

Модель	Макс. диаметр обработки, мм	Макс. длина детали, мм	Межцентро-вое расстояние, мм	Макс. ход оси X/Z, мм	Размеры инструмен-та, мм	Конус шпинделя, №	Частота вращения шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Кол-во инстру-мента, шт
LYCK8463	630	3000	3300	425/3000	40×40	№140 (1:20)	4-285	AC30/37	4

Ключевые компоненты оборудования

Оборудование «Техноград» комплектуется промышленными узлами от ведущих мировых производителей.
Каждый элемент системы подобран для стабильной работы, высокой точности и длительной эксплуатации.

Усиленная фрезерованная станина

Сварная конструкция из высокопрочной стали или профильной трубы. После изготовления в течение полугода проходит снятие остаточных напряжений, пескоструйную обработку, окраску и фрезеровку.

Режущая голова RayTools* / BOCI / Senfeng

Интеллектуальные головы с автофокусом обеспечивают стабильное качество резки и высокую производительность.

Лазерный излучатель Raycus или IPG Photonics

Волоконные источники с высокой эффективностью и стабильными параметрами работы.

Промышленный чиллер Hanli*

Система охлаждения с контролем температуры и двухконтурным водяным охлаждением для стабильной работы оборудования.

*Поставки осуществляются компанией-партнером «ТЕХНОГРАВ» – ООО «МЛС».

Высокопрочный алюминиевый портал

Изготавливается из алюминиевого сплава или марганцевой стали. Обеспечивает жесткость конструкции и устойчивость к высоким нагрузкам при интенсивной эксплуатации.

Сервоприводы Schneider / Inovance

Серводвигатели с высокой точностью позиционирования и скоростью отклика. Обеспечивают стабильную работу при высоких нагрузках и точное воспроизведение траекторий. Подбираются под характеристики оборудования и производственные задачи.

Планетарные редукторы Motoreducer / Erefat / Shimpo / Nidec

Редукторы с высокой точностью передачи и минимальным люфтом. Обеспечивают стабильность движения, высокую нагрузочную способность и точное воспроизведение траекторий при работе оборудования.

Система управления FSCUT на базе EtherCAT

Включает специализированное ПО:
CypCut (резка листа), FACut (3D-резка), TubePro (резка труб и профилей), HypCut (высокомощные станки), а также опционально CypNest и TubesT для оптимизации раскроя.

Склады в России обеспечивают стратегические партнеры «Техноград»

ООО «Мировые Лазерные Системы» – единственный в РФ авторизованный дистрибьютор RayTools и Hanli.

ООО «ТУЛС» – официальный поставщик оборудования, комплектующих и расходных материалов бренда BOCHU: системы ЧПУ FSCUT, режущие головы BOCI.

Приглашаем на тест-драйв в шоурум «Техноград»

Санкт-Петербург, пр. Культуры, 61, к. 6, вывеска Technograv

Выставочная экспозиция — протестируйте оборудование

В шоуруме представлены листорезы с кабинетной защитой, трубореза, установки лазерной сварки и очистки, роботизированные комплексы. Приезжайте со своими чертежами или материалами и убедитесь, что оборудование справляется с вашими задачами. Наши инженеры помогут подобрать оптимальные параметры или спроектировать автоматизированную линию под ваше производство.

Учебный класс — пройдите обучение и практику

Для клиентов и сотрудников мы проводим регулярные курсы: теория + практика прямо на действующих станках. Ваши специалисты смогут освоить работу с оборудованием и получить полезные навыки для дальнейшей эксплуатации.

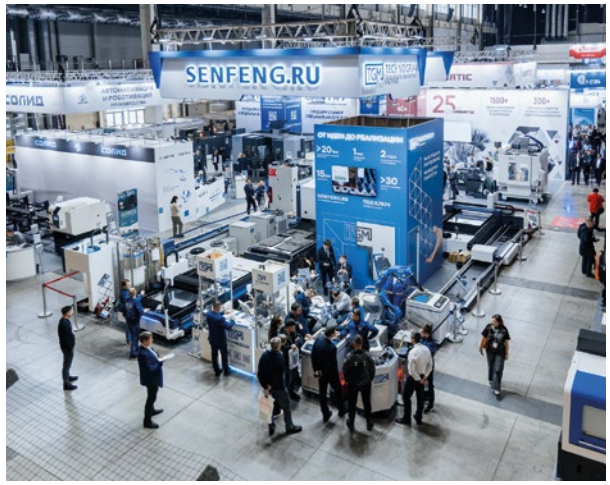
Зона переговоров — просчитайте выгоду и условия

Здесь можно рассчитать срок окупаемости оборудования и понять, когда оно начнет приносить прибыль. А также — обсудить проект с менеджером и получить персональное предложение с максимально выгодными условиями.

Записаться на визит в шоурум

Приняли участие в 30+ отраслевых выставках с оборудованием Senfeng с 2017 г.

На выставках мы демонстрируем самые актуальные инновационные решения Senfeng для резки, сварки, гибки и очистки металла. Вы можете протестировать оборудование на собственных заготовках, убедиться в его надежности и эффективности, обсудить задачи с инженерами и получить персональное предложение.



PRO EXPO
Металлообработка. Сварка - Урал
Екатеринбург

ТЕХНОФОРУМ · TECHNOFORUM
Технофорум
Москва

METAL EXPO
Металл-Экспо
Москва

ГАЗРЕЗКА · WELDING · CUTTING · RUS WELD
RUSWELD
Москва

MMC
Машиностроение. Металлообработка. Сварка
Казань

МЕТАЛЛООБРАБОТКА · METALLOOBRABOTKA
Металлообработка
Москва

Pro EXPO
Металлообработка. Металлургия
Пермь

MashExpo Siberia
Новосибирск

TGM TECHNOGRAV®

SENFENG
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПАРТНЕР
SENFENG В РОССИИ

КОНТАКТЫ

senfeng.ru
technograv.ru
clients@technograv.ru

Офисы:

Санкт-Петербург
Пискарёвский пр., 63,
офис 139 (БЦ «Кварц»)

8 (812) 380 - 88 - 48

Москва
Проектируемый пр., № 4062, 6,
стр. 2 (БЦ PortPlaza)

8 (495) 661 - 48 - 88

Шоурум:

Санкт-Петербург
пр. Культуры, д. 61, к. 6

Единый номер:

8 (800) 200 - 25 - 88