

+7 (700) 351 65 16

г. Алматы, мкр. Айнабулак, 56В

+7 (727) 251 65 17

www.prostanki.kz

info@prostanki.kz

ЦЕНОВОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДЛЯ:

Компания:		Дата:	
Получатель:		Отправитель:	Омаров Назим
Тел.:		Тел.:	+7 700 135 46 00

В соответствии с запросом, предлагаю Вам ознакомиться со специальным коммерческим предложением компании Prostanki.kz (ТОО ДСП ЦЕНТР):

№	Наименование	Кол-во	Цена	Срок поставки
1	Оптоволоконный лазерный труборез HSG R1 3000W (опции: авт. загрузка, выгрузка, контроль шва, нулевой остаток, сис-ма безопасности с датчиками)	1	3000W 33.000.000 ₸ 27.700.000 ₸ (со всеми опциями)	В НАЛИЧИИ (со всеми опциями)
				
	<i>Максимальный вес трубы: 80 kg; Максимальная длина обр-ки трубы: 6500 mm; Диаметр зажима: От 8 до 120; Зажимные патроны: Пневматические; Ход оси X: 200 mm; Ход оси Y: 6750 mm; Ход оси Z: 180 mm; Угол поворота оси W: 360 °; Макс. ускорение: 1.5 G; Лазерная голова: HSG (WSX – Германия); Лазерный источник: RYCUS; Мощность лазерного источника: 3000 W; Вид охлаждения: Чиллер S&A; Тип серводвигателей: INOVANCE; Редукторы: MOTOREDUCER; Система управления: HSGX V2.0; Напряжение: 380 В; Частота тока: 50 Гц; Потребление: 32 кВт – 3000;; Габариты станка Д x Ш x В: 9630x2006x2622 (стандартная станина), Вес станка: 3300 kg; Гарантия: Лазерный источник – 2 года, Остальные компоненты – 2 года.</i>			
o	Автоматическая загрузка труб AL65-P	1	5.500.000 ₸	
o	Полуавтоматическая загрузка труб AL65-A	1	2.800.000 ₸	
o	Автоматическая выгрузка AU25-F	1	2.600.000 ₸	
o	Контроль сварных швов	1	1.600.000 ₸	
o	0 остаток (подвижный патрон)	1	1.600.000 ₸	
o	Датчики и камеры безопасности	1	1.600.000 ₸	

В стоимость оборудования входит проведение пуско-наладочных работ мастером-наладчиком ТОО «ДСП Центр». Расходы, связанные с выездом мастера-наладчика за пределы города Алматы, оплачиваются дополнительно и в стоимость оборудования не включены.

Место поставки: г. Алматы, мкр. Айнабулак, 56 «В».

Настоящее предложение действует до _____ года и не накладывает на стороны никаких обязательств до момента заключения договора.

Директор
ТОО «ДСП Центр»

Шакерхан Р.Е.





HSG R1

ОБЗОР НА YOUTUBE



О ЗАВОДЕ



В структуру HSG входит 13 филиалов и более 30 сервисных центров в разных частях планеты. Производственная площадь составляет 80.000 кв. метров!

Штаб-квартира находится в Фошане (КНР), продукция завода ориентирована на мировой рынок. Основной научно-исследовательский центр HSG находится в префектуре Тиба (Япония). На сегодняшний день более 18.000 пользователей по всему миру пользуются оптоволоконными лазерами и труборезами завода HSG, и это число продолжает расти.

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА



Компания основана в 2006 году.

- Глобальная штаб-квартира в Фошане, Китай
- 4 производственных завода в Фошане, Сучжоу и Цзинане
- Ведущий игрок в мировой лазерной индустрии

Сегодня HSG благодаря нескольким заводам обладает мощностью по поставке 8.000 высококачественных лазерных станков в год, этому также способствует бережливое производство и методы управления.

Оптоволоконный лазерный станок HSG R1 (3000W)



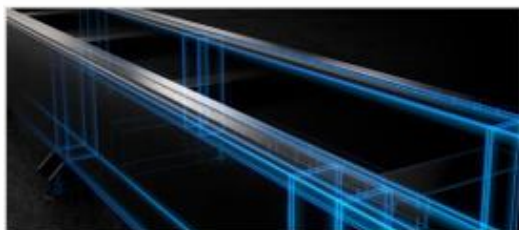
НАЗНАЧЕНИЕ

Оптоволоконные лазерные труборезы HSG LASER являются эффективными и надёжными инструментами, предназначенными для: резки, гравировки, пробивки отверстий в трубах круглого и квадратного сечения и других профилей с высокой точностью и качеством обработки.

ОСОБЕННОСТИ

1. Высокая производительность: скорость до 150 м/мин и частота вращения патронов до 150 об/мин.
2. Минимальный остаток - всего 30 мм - позволяет эффективно использовать дорогостоящий материал.
3. Надёжная конструкция из сверхпрочной стали обеспечивает стабильность даже при интенсивной эксплуатации.
4. Интеллектуальные функции: многоступенчатая перфорация, автоматическое ускорение на поворотах, компенсация погрешностей.
5. Поддержка резки всех распространённых металлов: углеродистая и нержавеющая сталь, алюминий, медь, бронза.
6. Станки для лазерной резки труб и профиля серии HD Laser R1 сочетают компактность, высокую динамику и точность, что делает их идеальным выбором как для малого, так и для среднего бизнеса.

Конструктивные преимущества

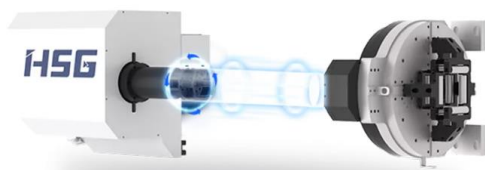


Станина с повышенной жесткостью

Станина с высокой жесткостью и высокой несущей способностью, устойчива к деформации.

При производстве, станина станка проходит термическую обработку для снятия напряжения металла.

Благодаря этому удается добиться жесткости конструкции, а вследствие чего и безупречной точности обработки.



Высокая производительность

Скорость патрона: 150 м/мин. Скорость вращения патрона: 150 об/мин. Ускорение патрона: 1,5G. Это увеличивает производительность и эффективность, значительно сокращая время выполнения заказов.



Поддержка для высокой точности

Станина оснащена высокочувствительной и независимой сервоподдержкой, обеспечивающей достаточную силу поддержки при вращении и достижении высокой точности резки.



Пневматический зажим

Передний и задний патроны станка – пневматические. Позволяют добиться высокой точности при резке благодаря скорости и точности зажима. Максимальная нагрузка патрона 80 кг.



Зубчатая передача

Зубчатая передача обеспечивает высокую эффективность, точность, стабильный и длительный срок службы. Точность позиционирования ± 0.03 мм.



Лазерный источник RAYCUS

Лазерный источник от ведущего производителя Raycus. Высокая электрооптическая эффективность, отличное качество луча, высокая плотность энергии, широкий диапазон модуляции частоты, высокая надежность, длительный срок службы, отсутствие необходимости в обслуживании, возможность настройки длины выходного оптоволокну, безопасность и надежность благодаря защитному окну QVN, компактные размеры, простота установки.



Лазерная головка HS

- Точность фокусировки до 0,01 мм. Благодаря встроенному сервомотору с замкнутым контуром скорость фокусировки значительно выше среднерыночного уровня, что позволяет достичь более высокой скорости прожига при резке толстых материалов.
- Полная защита изнутри и снаружи. Оснащена двойной нижней защитной линзой, продлевающей срок службы основной линзы. Внешний корпус из нержавеющей стали защищает кабели от лазерных вспышек. Поддержка резки всех распространённых металлов: углеродистая и нержавеющая сталь, алюминий, медь, бронза.



Косозубая рейка и направляющие

Для соблюдения высоких стандартов качества станок оснащен линейными направляющими направляющие Lapping / DTX / Jingwei, рассчитанные на ускорение до 1.5G.



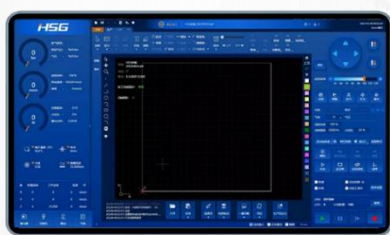
Высокоточные серводвигатели INOVANCE

Для перемещения по осям установлены промышленные серводвигатели INOVANCE и редукторы MOTOREDUCER.



Поддержка заготовки (Follow-Up Support)

Интеллектуальная система сервоподдержки обеспечивает стабильность трубы даже на высоких скоростях вращения, эффективно гася удары профильных заготовок. Это гарантирует безупречную точность реза и отсутствие производственного брака. Благодаря замене обычных пластиковых опор на роликовую систему качения, заготовка перемещается плавно и без механических повреждений, что критично для изделий с требовательными требованиями к чистоте поверхности.



EtherCAT

Система управления

HSGX V2.0 с поддержкой русского и английского языков, автоматической раскладкой, адаптивным поиском края, библиотекой материалов. Интеллектуальные функции: многоступенчатая перфорация, автоматическое ускорение на поворотах, компенсация погрешностей.



Поддерживаемые форматы файлов: dxf, dwg, igs, plt, Ai. Программа раскладки HSG-TTN.



Промышленный чиллер S&A

Автоматический чиллер для охлаждения излучателей лазерных станков. Чиллер позволяет непрерывно охлаждать лазерную систему, предотвращая от перегрева лазерный источник, лазерную головку. Регулировка температуры осуществляется в автоматическом режиме.



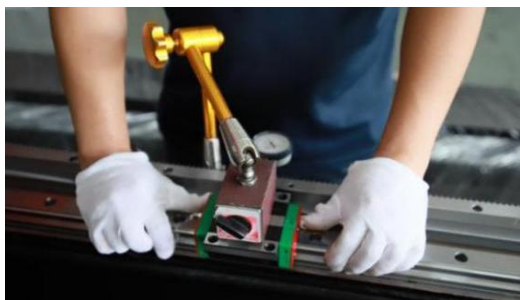
Стабилизатор напряжения

Стабилизатор напряжения служит для преобразования и поддержания стабильного напряжения входного тока. Обеспечивает защиту электро-компонентов от скачков напряжения в сети.



Аспирационная установка

Аспирационная установка для удаления пыли и гари после процесса резки.



Проверка установки и фиксации направляющих

Профессиональные техники собирают такие важные прецизионные детали, как направляющие и рейки, и регулируют их с помощью стрелочного индикатора, чтобы обеспечить правильную сборку системы «шестерня-рейка».

Этот этап подтверждает, что производитель уделяет серьезное внимание геометрии станка. Если прямолинейность направляющих будет нарушена, это приведет к быстрому износу подшипников и потере точности реза.



Проверка лазерным интерферометром

Позволяет проверить точность зубчатой рейки, компенсировать и исправить ошибки, гарантируя высокую точность позиционирования системы.

Зачем это нужно: использование интерферометра - это «высший пилотаж» в производстве станков. Это значит, что производитель не просто собрал детали, а программно компенсировал микроскопические погрешности механики, чтобы реальное движение лазерной головы максимально соответствовало заданным координатам.

Полный комплекс услуг



Полный комплекс услуг

Гарантия на всё поставляемое оборудование 12 месяцев. Пуско-наладочные работы производятся бесплатно (расходы, связанные с выездом мастера-наладчика за пределы города Алматы, оплачиваются отдельно). Отгрузка оборудования осуществляется со склада в городе Алматы.

Комплектации и опции



○ Полуавтоматическая загрузка R1-AL65-P

Полуавтоматическая система загрузки нескольких труб.

Диапазон загрузки:

- Круглая труба (диаметр 15–120 мм),
- Квадратная труба (сторона 15–120 мм),
- Прямоугольная труба (сторона ≤ 120 мм),
- Равнополочный уголок (≤ 8# / 80x80 мм),
- Швеллер (≤ 8# / 80x43 мм);

Особенности загрузки:

- Требуется ручное вмешательство при подаче заготовок меньше 110 мм;
- Длина загрузки: 4800–6500 мм;
- Максимальная вместимость загрузчика: 0.3 тонны и 6 заготовок (при размере квадрата 15-100 мм и круга 15-120 мм - 6 шт, при размере квадрата 100-120 мм - требуется регулировка для размещения 3 шт);
- Общая мощность/ток: 0.75 кВт / 1.5 А;



○ Автоматическая загрузка R1-AL65-A

Автоматическая система загрузки нескольких труб.

Диапазон загрузки:

- Круглая труба (диаметр 15–120 мм),
- Квадратная труба (сторона 15–120 мм),
- Прямоугольная труба (каждая сторона ≤ 120 мм);
- Максимальный вес одной трубы: 50 кг;

Особенности загрузки:

- Требуется ручное вмешательство при подаче заготовок меньше 110 мм;
- Длина загрузки: 4800–6500 мм;
- Максимальная вместимость загрузчика: 1.5 тонны (макс. зона хранения 450x450 мм);
- Общая мощность/ток: 3.45 кВт / 7 А;



○ Разгрузочная система с функцией сопровождения R1-AU25-F

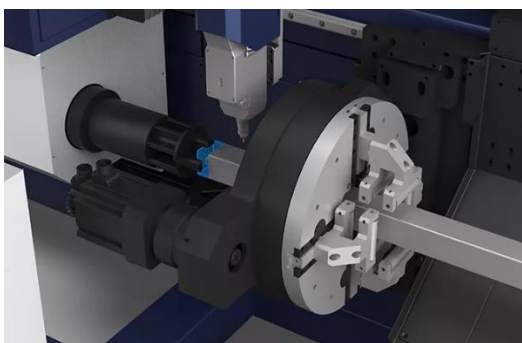
Технические параметры:

- Круглая труба (диаметр 8–120 мм),
- Квадратная труба (сторона 8–85 мм),
- Прямоугольная труба (каждая сторона ≤ 85 мм);
- Максимальная длина трубы: ≤ 2500 мм;
- Общая мощность/ток: 1.3 кВт / 2.6 А.



○ Система безопасности

Станок оснащен системой видеомониторинга (4 камеры) с выводом изображения на дублирующий монитор. Зона загрузки защищена активной системой безопасности с датчиками приближения для контроля несанкционированного доступа.



○ 0 остаток (подвижный патрон)

Функция смещения патрона, которая позволяет сократить длину остатков за счет перемещения патрона. Минимальный остаток - всего 50 мм - позволяет эффективно использовать дорогостоящий материал.



○ Контроль сварного шва

Это интеллектуальная система сканирования заготовки, которая автоматически находит технологический шов на трубе и корректирует положение реза.

Технические характеристики

Максимальный вес трубы	80 kg
Максимальная длина обр-ки трубы	6500 mm
Диаметр зажима	От 8 до 120 мм Круглая труба: от 8 до 120 мм Квадратная труба: мин. 8x8 / макс. 120x120 мм Прямоугольная труба: от 8 до 120 мм Уголок: мин. 20x20 / макс. 80x80 мм Швеллер: мин. 50x37 / макс. 80x43 мм Двутавр: мин. 50x37 / макс. 80x50 мм
Зажимные патроны	Пневматические
Ход оси X	200 mm
Ход оси Y	6750 mm
Ход оси Z	180 mm
Угол поворота оси W	360 °
Макс. скорость оси W	150 об/мин
Макс. скорость оси X	110 м/мин
Макс. скорость оси Y	130 м/мин
Мощность двигателя оси X	0.75 кВт
Мощность двигателя оси Y	2.9 кВт
Мощность двигателя оси Z	0.75 кВт
Мощность двигателя оси W	1.5 кВт
Макс. ускорение	1.5 G
Тип лазера	Оптоволоконный
Лазерная голова	HSG (WSX – Германия)
Лазерный источник	RYCUS
Мощность лазерного источника	1500-3000 W

Срок работы лазера	до 100.000 часов
Вид охлаждения	Чиллер S&A
Точность позиционирования	± 0,05 mm
Точность повторного позиционирования	± 0,03 mm
Система поддержания фокуса	Бесконтактная
Тип серводвигателей	INOVANCE
Редукторы	MOTOREDUCER
Система управления	HSGX V2.0
Напряжение	380 В
Частота тока	50 Гц
Потребление	26 кВт – 1500W 32 кВт – 3000W 42 кВт – 6000W
Габариты станка Д x Ш x В	<ul style="list-style-type: none"> ○ 9630x2006x2622 (стандартная станина) ○ 9630x2670x2622 (полуавтомат загрузка) ○ 9630x2286x2622 (автомат загрузка) ○ 11225x2670x2622 (основной станок + полуавтомат загрузка + система выгрузки) ○ 11225x2286x2622 (основной станок + автомат автозагрузка + система выгрузки)
Вес станка	3300 kg
Гарантия	Лазерный источник – 2 года Остальные компоненты – 2 года

Контакты представительства в Казахстане:

Телефоны:

+7-700-135-46-00

+7-700-351-65-16

Веб сайт: [Станки и оборудование для металлообработки и производства мебели в Казахстане |](#)

[Р](#)

Instagram: [СТАНКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ \(@prostanki.kz\) · Фото и видео в Instagram](#)

Адрес: Алматы, Айнабулак-2, 56В (ТОО ДСП Центр)

[s](#)

[t](#)

[a](#)

[n](#)

[k](#)

[i](#)

[kz](#)



Contact



YouTube



Official Website



Facebook