

ГАРМОНИЯ ПРОГРЕССИВНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

НПФ «ТЕЛАР» занимается разработкой, изготовлением и реализацией на российском рынке технологических лазерных, плазменных и газоплазменных комплексов, предназначенных для сложноконтурного раскроя материалов с предоставлением покупателю всего спектра услуг, включающего гарантийное обслуживание и последующее техническое сопровождение оборудования; разработкой и реализацией технологий лазерной, плазменной и газоплазменной обработки металла.

При изготовлении комплексов используются комплектующие лучших мировых производителей.

Для управления комплексами используется вынесенный контроллер Multiflex фирмы PMC (США), подключаемый к ПК по ETHERNET. Контроллер управляет 4 приводами с цифровым управлением (возможна комплектация контроллером управляющим до 8 приводами - с аналоговым или цифровым управлением), имеется 32 цифровых входа, 32 цифровых выхода и 8 аналоговых входов для подключения внешних устройств.

Для перемещения по основным осям X, X1 и Y используются сервоприводы фирмы Mitsubishi серии MR-C (самые компактные из производимых Mitsubishi). Фирма Mitsubishi является ведущим производителем сервоприводов в мире.

На вертикальной оси Z устанавливается шаговый двигатель со встроенным приводом и датчиком обратной связи фирмы IMS (США).

Наличие следящего устройства позволяет поддерживать стабильно фокусную точку относительно обрабатываемой детали со строго заданным размером, что обеспечивает заданную точность и качество обработки по контуру с высокой производительностью.

Конструкция стола выполнена в виде прочного трубного каркаса, что обеспечивает жесткость и долговечность конструкции.

Оси координат выполнены в виде готовых модулей с шарико-винтовой парой (ШВП) фирмы Isel (Германия). Продольные оси X и X1 соединены порталом поперечной осью Y.



Использование ШВП позволяет добиваться высокой динамики перемещений при высокой точности позиционирования и повторяемости.

Использование ШВП с шагом 20 мм/об. позволяет развивать скорость перемещения до 20 м/мин без уменьшения срока службы ШВП.

На осях X, X1 и Y могут быть наклеены магнитные датчики обратной связи с разрешением 0,025 мм, что позволяет контролировать перемещение непосредственно лазерной головки.

Возможно исполнение основных осей комплекса на ременной зубчатой передаче, либо на зубчатой рейке.

Для подачи технологического газа используется пневмосистема известной итальянской фирмы Festo.

Лазерные комплексы имеют систему вытяжной вентиляции.

Ресурс лазерных диодов, используемых в волоконных лазерах в качестве источников оптической накачки, превышает 50 тыс. часов на максимальной мощности. Ресурс остальных узлов и блоков лазера соответствует обычному ресурсу электронного и электротехнического оборудования. Ресурс chillера (системы охлаждения лазера типа вода-воздух) и регламент его обслуживания - стандартные для chillеров промышленного назначения.

Использование волоконного лазера на малой мощности позволяет осуществлять гравировку векторных изображений или текста на металле.

С комплексами поставляется следующее программное обеспечение:

- 1) программа для управления процессом лазерной обработки в ручном и автоматическом режимах, позволяющих обрабатывать контур обрабатываемой детали;
- 2) программа подготовки рабочих программ обрабатываемых деталей из файлов формата *.dxf (AutoCAD);
- 3) по дополнительному заказу возможна поставка программы автоматизированного раскроя листа ТЕТРАН-раскрой, ProNest или Wrykrys.

НПФ «ТЕЛАР» оказывает услуги по лазерной резке и гравировке металла; занимается разработкой и реализацией технологий и оборудования по автоматизации существующих технологических процессов, проводит модернизацию оборудования.

У фирмы имеется собственная производственная база, включающая комплекс плазменной резки для оказания услуг в области раскроя металлов и изготовления деталей методом плазменной резки для различных сфер деятельности (орнаментов под художественную ковку; для машиностроительной отрасли; для строительной отрасли; раскрой под металлоконструкции; витражей; решеток на окна; решеток, монтируемых в стеклопакет; тамбурных решеток; ограждений; заборов; ворот и других металлоконструкций, выполненных в художественном стиле).

Минаев И. В.
Воловдов Д. В.
Трубин А. Ю.

ТЕЛАР

ООО НПФ «ТЕЛАР»



⇒ ПРОИЗВОДСТВО
ЛАЗЕРНЫХ КОМПЛЕКСОВ
С ВОЛОКОННЫМИ ЛАЗЕРАМИ



⇒ ПРОИЗВОДСТВО ЛАЗЕРНЫХ
КОМПЛЕКСОВ ДЛЯ ГРАВИРОВКИ
И МАРКИРОВКИ МАТЕРИАЛОВ



⇒ ПРОИЗВОДСТВО
КОМПЛЕКСОВ ПЛАЗМЕННОЙ
И ГАЗОПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

300002, г. Тула, ул. Демидовская, д. 63
Тел./Факс: (4872) 21-42-02. **Тел.:** (4872) 41-41-18
Тел. моб. 910-942-24-21 (Директор - Минаев Игорь Васильевич)
E-mail: npftelar@yandex.ru; telar@fromru.com
Сайт: www.telar.ru