

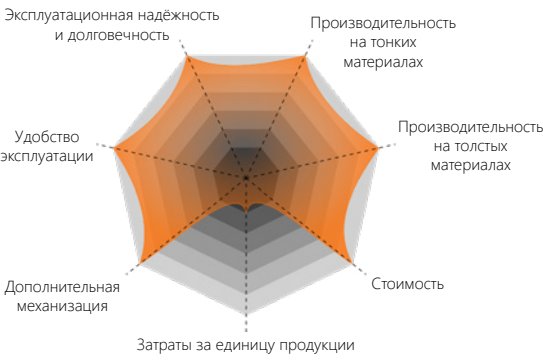
2019

Оборудование автоматизированного раскроя листового металла



Содержание

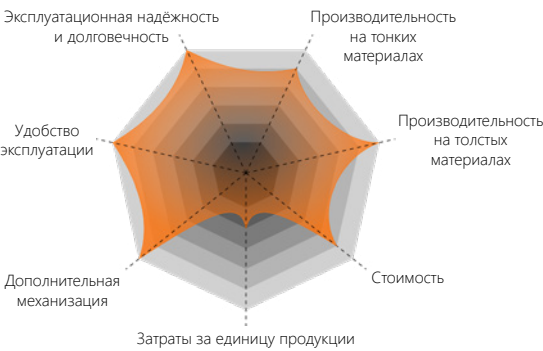
О нас.....4



LASERCUT EXPERT 6



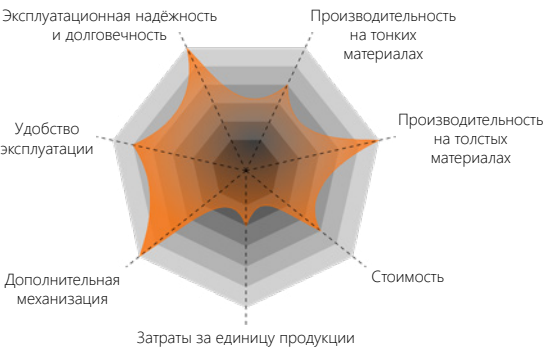
- Наивысший уровень производительности.
- Высокий уровень автоматизации.
- Максимальная эффективность эксплуатации.
- Широкий спектр высокоэффективно обрабатываемых материалов за счёт использования лазеров мощностью 4-8 кВт.



LASERCUT PROFESSIONAL M2 8



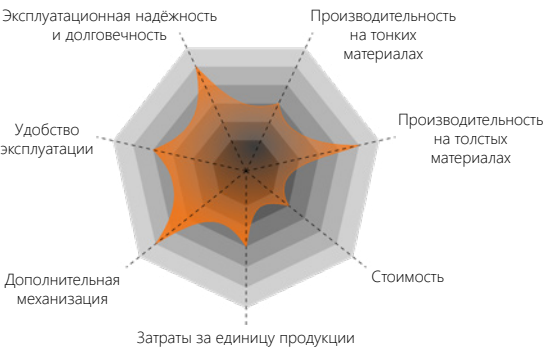
- Отличное сочетание высокой производительности и привлекательной стоимости.
- Высокий уровень автоматизации.
- Высокая эффективность эксплуатации.
- Лучшее решение в сочетании с лазерами мощностью 2-4 кВт.



LASERCUT MASTER 16



- Оптимальное сочетание производительности, стоимости и надёжности.
- Идеальное решение для малого и среднего бизнеса.
- Рекомендуются для использования с лазерами мощностью 0,5-3 кВт.



LASERCUT STANDARD 18



- Наиболее доступный по стоимости комплекс лазерного раскроя.
- Отличные эксплуатационные характеристики в сочетании с использованием лазеров до 1,5 кВт.
- Прекрасное решение для малого и микробизнеса.

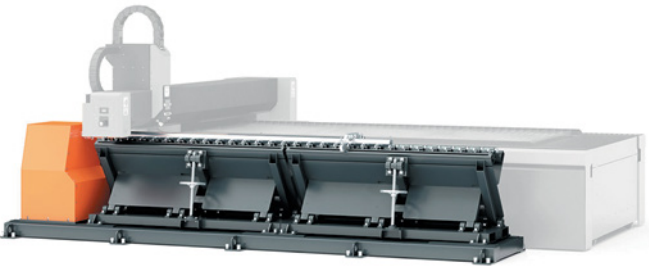
LASERTUBE 20

Установка для автоматического фигурного раскроя труб круглого и профильного сечения.



Модули лазерной резки труб 22

Установки лазерного раскроя металла Юнимаш® опционально комплектуются модулями резки труб, что является эффективным решением, предназначенным для прецизионного раскроя металлических труб круглого и прямоугольного сечения.



AFU-8..... 26

Фильтровентиляционная установка AFU-8 предназначена для очистки воздуха от взвешенной мелко и средне-дисперсной пыли и дыма, выделяющихся во время сварки, пайки, термической резки металлов и прочих процессов. Используется для решения задач с загрязнением воздуха в производственных помещениях или как элемент технологического процесса.



Преимущества станков UNIMACH® 28

Лазерная оптическая головка LH-105..... 30

Система управления станком 32

Стойка управления станком..... 33

Система автоматического слежения за поверхностью листа FOCUT 34

Программное обеспечение UNICUT 36

Концепция «Бережливое производство». Industry 4.0 ready 40

Сервис..... 44



О нас

Группа компаний НПК «Морсвязьавтоматика» – это команда профессионалов, объединенная целью развития отечественного производства промышленного и судового оборудования.

Использование российского научно-технического потенциала, реализация самых смелых идей, применение новейших технологий позволяет предприятию успешно работать как на российском, так и на международном рынке.

НПО Юнимаш UNIMASH

Станкостроение

- Установки лазерного раскроя металла с широким перечнем автоматизированных устройств. Станки лазерной резки Unimash® опционально комплектуются модулями резки профильных труб, позволяя совмещать резку листа и трубы в одной установке.
- Специализированные станки лазерной резки профильных труб с полной автоматизацией от загрузки трубы до выгрузки заготовки.
- Мультисистемы, совмещающие лазерную и плазменную резку, а также лазерную резку и сварку.

Производство технологических установок раскроя Юнимаш® существует с 2006 года. С 2010 года в серийное производство запущены установки серии Professional, отвечающие самым последним требованиям по функциональности и производительности.

При создании нашего оборудования особое внимание уделяется качеству сборки на каждом этапе производственного цикла, что позволяет гарантировать качество конечной продукции.

Собственная производственная база позволила нам добиться заметного снижения производственных издержек при сохранении максимально высокого качества производимого оборудования.

Основная часть комплектующих, начиная со станины и заканчивая электронными узлами, создаётся на собственных производственных мощностях, что в итоге позволяет значительно снизить стоимость конечной продукции, повысив ее качество.

Мы не экономим на эстетике, эргономике и безопасности оборудования и доводим качество продукции до совершенства.

Используя раскройные комплексы Юнимаш®, вы можете быть уверены, что необходимая вам деталь не будет снята с производства, и мы доставим её вам в кратчайшие сроки.

Мы осуществляем изготовление установок с учётом накопленного производственного и потребительского опыта, достигая лучших качественных и функциональных характеристик производимого оборудования.

Интенсивная эксплуатация установок на собственной производственной базе дает материал для их дальнейшего совершенствования.

Контроль реализации заказа от стадии разработки и изготовления до сдачи в эксплуатацию и послегарантийного обслуживания – стиль, в котором мы привыкли работать.

Оборудование Юнимаш® имеет широкий перечень опций и высокий уровень автоматизации, благодаря чему мы можем создать multifunctional комплекс раскроя металла, отвечающий именно вашим требованиям.

Мы разрабатываем и создаем оборудование с учетом производственных реалий, не адаптируя ограниченные и стандартизированные решения, а внося действительную новизну и удобство в процесс раскроя металла. Такой подход предоставляет возможность полноценной интеграции раскройных комплексов Юнимаш® в вашу существующую систему управления производственными процессами.

Наши заказчики:

- ОАО «Корпорация Тактическое Ракетное Вооружение»
- ОАО «Северсталь»
- ОАО «Сургутнефтегаз»
- ФГУП ЭМЗ Россельхозакадемии
- ОАО «КБ «Искра»
- ОАО «НПЦ Вигстар»
- ОАО «Электропрямитель»
- ОАО «НИИЭМ»
- ЗАО «Казанский Гипрониавиапром»
- «Завод Серпухов» и другие компании.

Юниконт СПБ

Научно-исследовательская деятельность



- Разработка технологического оборудования.
- Разработка перспективных электронных устройств.
- Разработка и исследование лазерных излучателей.
- Исследования применений роботизированных систем.
- Организация и контроль испытаний.
- Сертификационные процедуры.

НПК Морсвязьавтоматика

Производство судовой и общепромышленной электронной техники:



- разработка судовой аппаратуры;
- терминалов спутниковой связи;
- метеорологических станций;
- систем внутрикорабельной связи;
- судовых и промышленных ЖК дисплеев и компьютерных станций;
- блоков питания, в том числе бесперебойных;
- блоков сигнализации;
- зарядных устройств;
- устройств для обработки, конвертирования; и отображения цифровых и аналоговых сигналов;
- судовых и промышленных систем обогрева.

Металлообрабатывающее и сборочное производство:

- навигационных и промышленных пультов управления;
- обучающих тренажёров;
- электрощитов различных типов и применений;
- общая металлообработка.

Русское электротехническое общество



- Система управления подруливающим устройством;
- система управления винторулевыми колонками;
- полная локализация до уровня электронных компонентов;
- частотные преобразователи мегаваттного класса;
- судовые кондиционеры и холодильные установки;
- двигатели мегаваттного класса.

Партнёр – Пропульсивный центр СЗ «Звездочка».

Принципы работы компании

Стратегия компании – комплексный подход к решению задач клиента. Разработка, проектирование, производство, интеграция оборудования в вашу существующую систему, пуско-наладочные работы, обучение персонала, гарантийное и послегарантийное обслуживание – вы можете доверять нам на любом этапе.

Собственные исследовательские, конструкторские, производственные и сервисные подразделения позволяют оперативно решать задачи широкого спектра.

Своя производственная база позволила нам добиться заметного снижения производственных издержек, а также сокращения и стабильности сроков изготовления, при сохранении максимально высокого качества продукции.

Сегодня наша продукция представлена как на отечественном, так и на международном рынке. Наше оборудование успешно работает в условиях круглосуточных промышленных производств, на коммерческом флоте, принято на вооружение в ВМФ и ФСБ России, установлено на атомных ледоколах и полярных станциях.

LASERCUT EXPERT

Комплексы лазерного раскроя серии Expert – это наиболее производительное решение в линейке станков компании Юнимаш®. Высочайшая производительность данной серии востребована, как правило, крупным бизнесом. Широкий выбор вспомогательной механизации обеспечивает минимальное время простоя оборудования.

Высочайшая производительность
Максимальная функциональность



В стандартную комплектацию включены:

- Жёсткая цельносварная термически обработанная фрезерованная станина
- Координатная система portalного типа
- Облегчённый композитный портал
- Высокоточные линейные направляющие с интегрированной обратной связью
- Линейный привод осей X,Y
- Система дымоудаления зональная с автоматическим переключением зон
- Иттербиевый волоконный лазер IPG Photonics
- Система охлаждения вода/воздух (чиллер)
- Система контроля фокусного расстояния FoCut
- Лазерная оптическая головка LH-105 с автоматическим приводом линзы
- Стойка оператора UM-103 (IP65, с промышленным LCD дисплеем 19", стационарный пульт управления станком, выдвижная клавиатура)
- Программное обеспечение UniCut
- Автоматическая газовая консоль 4 газа (2 газа до 10 атм., 2 газа до 20 атм.)
- Кабинетная защита зоны резания серии с доступом к рабочему столу
- Автоматизированный челночный стол
- Комплект ЗИП
- Пуско-наладочные работы и обучение персонала

Модель	Источник излучения	Мощность (Вт)	Габаритные размеры с челночным столом и ЧПУ (ДхШхВ, мм)	Масса, не более (кг)
3015	Иттербиевый волоконный лазер IPG Photonics	до 15 000	9645x3675x2375	13 600

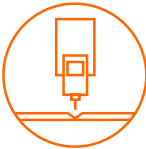
Скорость перемещения до	220 м/мин
Ускорение до	3,5 G
Точность	+/- 0,05 мм

Опции:

- Филтрово-вентиляционная установка AFU-8
- Конвейер
- Пульт дистанционного управления
- Компрессор
- Лазерный защитный барьер
- Сканер штрих-кодов

Максимальные обрабатываемые толщины металлов:

- Сталь 3 до 30 мм
- Алюминий до 25 мм
- Нержавеющая сталь до 24 мм



Лазерная оптическая головка LH-105
(стр. 30)



Система автоматического слежения за поверхностью листа FoCut
(стр. 34)



Линейный привод 220 м/мин
(стр. 28)



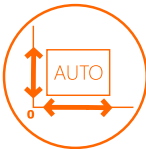
Управление станком с помощью ЧПУ
(стр. 33)



Программное обеспечение UniCut
(стр. 36)



Легкая интеграция станка в производство



Автоматическое измерение габаритов листа и его расположение на рабочем столе

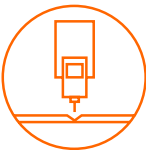


2 года гарантии

LASERCUT PROFESSIONAL M2

Установки лазерной резки серии LaserCut Professional M2 на базе портальной координатной системы – высокопроизводительное решение для крупного и среднего бизнеса.

Производительность
Функциональность
Безотказность



Лазерная оптическая головка LH-105
(стр. 30)



Система автоматического слежения за поверхностью листа FoCut
(стр. 34)



Линейный привод 170 м/мин
(стр. 28)



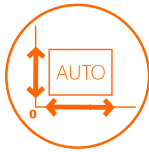
Управление станком с помощью ЧПУ
(стр. 33)



Программное обеспечение UniCut
(стр. 36)



Легкая интеграция станка в производство Industry 4.0 ready



Автоматическое измерение габаритов листа и его расположение на рабочем столе



2 года гарантии

Модель	Источник излучения	Мощность (Вт)	Габаритные размеры (ДхШхВ, мм)	Масса, не более (кг)
PRF-M2	Иттербиевый волоконный лазер IPG Photonics	1000-6000	5760x3055x2240	9000

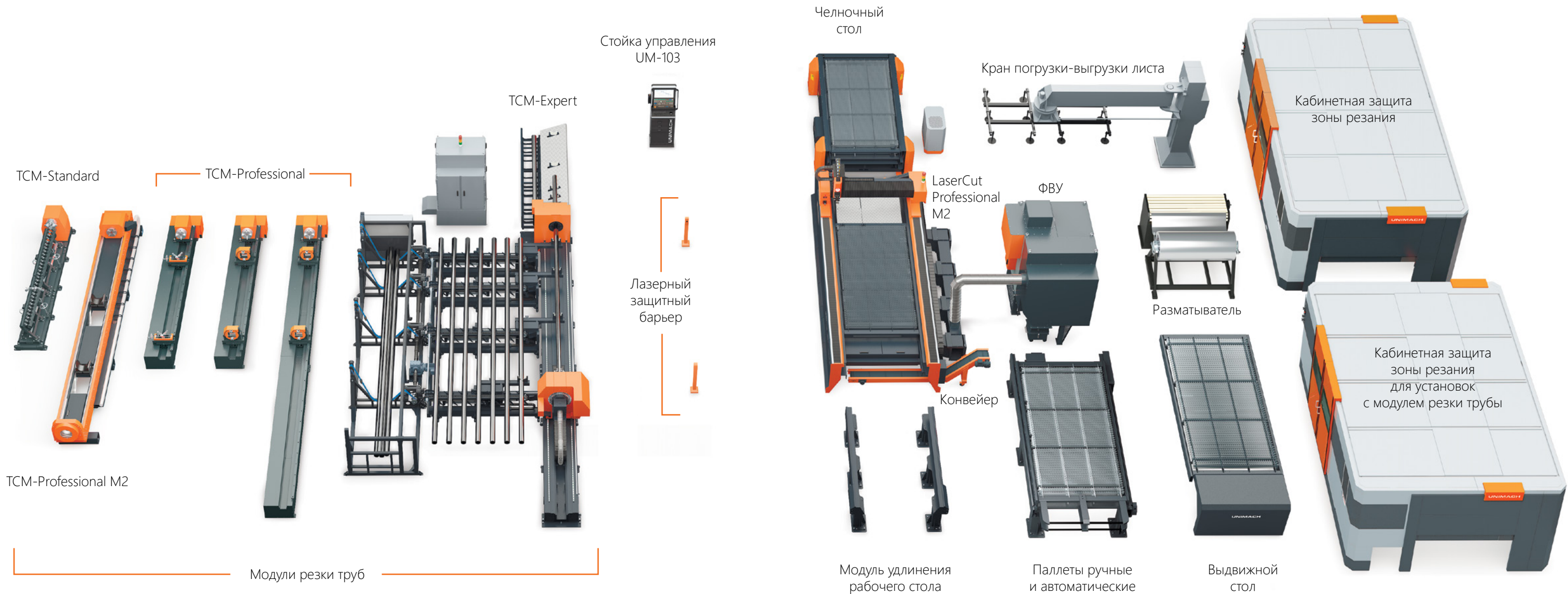
По индивидуальному запросу возможно изготовление станка с рабочим полем 6050x2050 мм.

Скорость перемещения	до 170 м/мин
Ускорение	до 3 G
Точность	±0,05 мм/м

АВТОМАТИЗАЦИЯ И ФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ

- Модуль удлинения рабочего стола для резки 6-метровых листов
- Кабинетная защита
- Паллеты ручные и автоматизированные
- Челночный стол
- Фильтровентиляционная установка
- Конвейер
- Модули резки труб (4 вида)
- Кран погрузки и выгрузки
- Разматыватель листового материала
- Лазерный защитный барьер.

Большой выбор
дополнительных
модулей



LASERCUT PROFESSIONAL M2

С модулем удлинения рабочего стола

Раскрой листа длиной до 6 метров!

Модуль удлинения рабочего стола позволяет производить раскрой листового материала длиной до 6 метров, что существенно расширяет функциональность оборудования. Автоматическое перемещение рабочей поверхности значительно упрощает производственный процесс и повышает эффективность раскройного комплекса.



Этапы резки листа длиной 6 м

Этап первый

1. К стандартной комплектации добавляется модуль удлинения рабочего стола.
2. Режется первая часть листа длиной 3 метра.



Этап второй

3. После завершения раскроя первой части, лист автоматически сдвигается на модуль удлинения рабочего стола.
4. Начинается раскрой оставшихся 3 метров. За счет применения инновационных технологий точность изготовления деталей не снижается.



LASERCUT PROFESSIONAL M2

С челночным и выдвижным столом



Выдвижная паллета.

Загрузка листа производится с помощью автоматической выдвижной паллеты. При необходимости паллета выходит за пределы зоны резания, обеспечивая удобную и безопасную для целостности станка погрузку листов металла.



В стандартную комплектацию включены:

- Жёсткая цельносварная термически обработанная фрезерованная станина
- Координатная система портального типа
- Облегчённый композитный портал
- Высокоточные линейные направляющие с интегрированной обратной связью
- Линейный привод осей X,Y
- Система дымоудаления зональная с автоматическим переключением зон
- Иттербиевый волоконный лазер IPG Photonics
- Система охлаждения вода/воздух (чиллер)
- Система контроля фокусного расстояния FoCut
- Лазерная оптическая головка LH-105 с автоматическим приводом линзы
- Стойка оператора UM-103 (IP65, с промышленным LCD дисплеем 19", стационарный пульт управления станком, выдвижная клавиатура)
- Программное обеспечение UniCut
- Автоматизированная выдвижная паллета
- Система управления подачей газов 3-х канальная
- Комплект ЗИП
- Пуско-наладочные работы и обучение персонала.



Двухпаллетная система подачи листа позволяет сократить время на загрузку/выгрузку заготовок.

Челночный стол с двухпаллетной системой подачи листа в зону резания обеспечивает непрерывную работу установки.

Паллеты попеременно транспортируются в зону обработки: пока происходит раскрой металла на одной паллете, производится выборка готовых деталей и загрузка нового листа на вторую паллету.

LASERCUT MASTER

Новая серия станков LaserCut Master сочетает в себе высокоскоростной и динамичный линейный привод, быстродействующую внутреннюю цифровую сеть, современную электронику и стоимость, не имеющую аналогов на рынке. Другим преимуществом LaserCut Master является обширный ассортимент автоматизированных устройств и приспособлений, таких как челночные (двухпаллетные) системы и трубные вращатели.



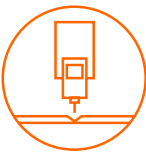
Высокая динамика
по приемлемой цене

**Максимальные обрабатываемые
толщины металлов:**

- Сталь 3 до 20 мм
 - Алюминий до 12 мм
 - Нержавеющая сталь до 14 мм
- * Есть возможность резки из заготовок.



Модель	Источник излучения	Мощность (Вт)	Габаритные размеры (ДхШхВ, мм)	Масса, не более (кг)
Master	Иттербиевый волоконный лазер IPG Photonics	700-3000	4320x2515x2110	5200



Лазерная оптическая
головка LH-105
(стр. 30)



Система автоматического
слежения за поверхностью
листа FoCut
(стр. 34)



Линейный привод
150 м/мин
(стр. 28)



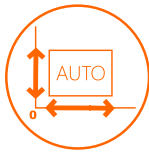
Управление станком
с помощью ЧПУ
(стр. 33)



Программное
обеспечение UniCut
(стр. 36)



Легкая интеграция
станка в производство
Industry 4.0
ready



Автоматическое измерение
габаритов листа
и его расположение
на рабочем столе



2 года гарантии

В стандартную комплектацию включены:

- Жёсткая цельносварная термически обработанная фрезерованная станина
- Координатная система портального типа
- Облегчённый композитный портал
- Высокоточные линейные направляющие с интегрированной обратной связью
- Линейный привод осей X,Y
- Зональная система дымоудаления
- Иттербиевый волоконный лазер IPG Photonics
- Система охлаждения вода/воздух (чиллер)
- Система контроля фокусного расстояния FoCut
- Лазерная оптическая головка LH-105 с автоматическим приводом линзы
- Стойка оператора UM-101
- Программное обеспечение UniCut
- Система управления подачи газов 3-х канальная
- Комплект ЗИП
- Пуско-наладочные работы и обучение персонала.

Скорость перемещения	до 150 м/мин
Ускорение	до 2,5 G
Точность	±0,05 мм/м

Опции

- Паллеты автоматизированные
- Челночные столы автоматизированные
- Кабинетная защита
- Трубные вращатели, интегрированные в оборудование
- Фильтро-вентиляционная установка AFU-8
- Автоматическая газовая консоль
- Расширенный комплект ЗИП на 12 месяцев работы
- Лазерный защитный барьер.

LASERCUT STANDARD

Станки лазерной резки металла серии LaserCut Standard – эффективное решение для малого и микробизнеса. Станки этой серии приходят на помощь тогда, когда исходя из требований к скорости и количеству выпускаемой продукции, нет смысла приобретать дорогую установку с линейными приводами.

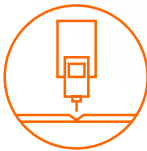
В то же время, установленные на станки LaserCut Standard волоконные лазеры IPG Photonics обладают высокой производительностью и решают задачи широкого спектра.



Мы сделали
лазерный станок доступным



Система автоматического
слежения за поверхностью
листа FoCut
(стр. 34)



Лазерная оптическая
головка LH-105



Программное
обеспечение UniCut
(стр. 36)



Управление станком
с помощью ЧПУ
(стр. 33)



Легкая интеграция
станка в производство



2 года гарантии

Модель	Источник излучения	Мощность (Вт)	Габаритные размеры (ДхВхШ, мм)	Масса, не более (кг)
3015	Иттербиевый волоконный лазер IPG Photonics	500-2000	4380x2610x2135	4200

Холостые перемещения	до 120 м/мин
Ускорение	до 2 G
Точность	+/- 0,1 мм

Максимальные обрабатываемые толщины металлов:

- Сталь 3 до 16 мм
- Алюминий до 10 мм
- Нержавеющая сталь до 10 мм

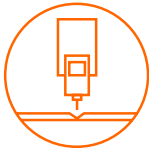
В стандартную комплектацию включены:

- Жёсткая цельносварная термически обработанная фрезерованная станина
- Координатная система портального типа
- Облегчённый композитный портал
- Высокоточные линейные направляющие с интегрированной обратной связью
- Сервопривод осей X, Y
- Система дымоудаления зональная
- Иттербиевый волоконный лазер IPG Photonics
- Система охлаждения вода/воздух (чиллер)
- Система контроля фокусного расстояния FoCut
- Лазерная оптическая головка LH-105 с автоматическим приводом линзы
- Стойка оператора UM-102 (IP65, с промышленным LCD дисплеем 19", стационарный пульт управления станком, выдвижная клавиатура)
- Программное обеспечение UniCut
- Система управления подачей газов 3-х канальная
- Комплект ЗИП
- Пуско-наладочные работы и обучение персонала.

Станок для лазерной резки труб серии LASERTUBE

Станок лазерной резки профильных труб LaserTube предназначен для прецизионного раскроя металлических труб круглого и прямоугольного сечения. Модульная конструкция станка позволяет подобрать его комплектацию в соответствии с технологическими требованиями.

Модульная конструкция станка позволяет подобрать его комплектацию в соответствии с технологическими требованиями



Лазерная оптическая головка LH-105



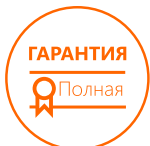
Программное обеспечение UniCut (стр. 36)



Управление станком с помощью ЧПУ (стр. 33)



Легкая интеграция станка в производство



2 года гарантии



Габаритные размеры (ДхШхВ, мм)	С кабинетной защитой и выдвижной системой 11830x5465x2500
Наружный диаметр обрабатываемых труб, мм	от 20 до 250
Размер обрабатываемых профильных труб, мм	от 20x20 до 175x175 или сечение профиля, вписанное в окружность Ø 250 мм
Длина обрабатываемых труб, мм	от 200 до 6300
Тип источника излучения	Иттербиевый волоконный лазер
Потребляемая мощность	не более 14,6 кВт
Напряжение питания	380 В (переменного тока)
Параметры оси X	Сервопривод с безлюфтовым редуктором. Прецизионная шестерня-рейка
Параметры оси Y	Линейный привод с прецизионной измерительной шкалой
Параметры оси Z	Сервопривод с безлюфтовым редуктором, с дополнительной обратной связью по слежению, прецизионная ШВП
Параметры оси R	Сервопривод

Доступные модули:

- автоматизированной погрузки/выгрузки трубы вне зоны резки;
- автоматизированной выгрузки/сортировки/складирования изделий;
- система автоматизированной поддержки для работы с трубами;
- с системой обработки пакета труб;
- кабинетная защита зоны обработки.

Модули лазерной резки труб

Установки лазерного раскроя металла Unimach опционально комплектуются модулем резки профильной трубы, что является эффективным решением, предназначенным для прецизионного раскроя металлических труб круглого и прямоугольного сечения. Таким образом, лазерный комплекс совмещает в себе систему обработки листового металла и труб с простой и быстрой перенастройкой с одного метода обработки на другой, что позволяет значительно увеличить гибкость производственного процесса.

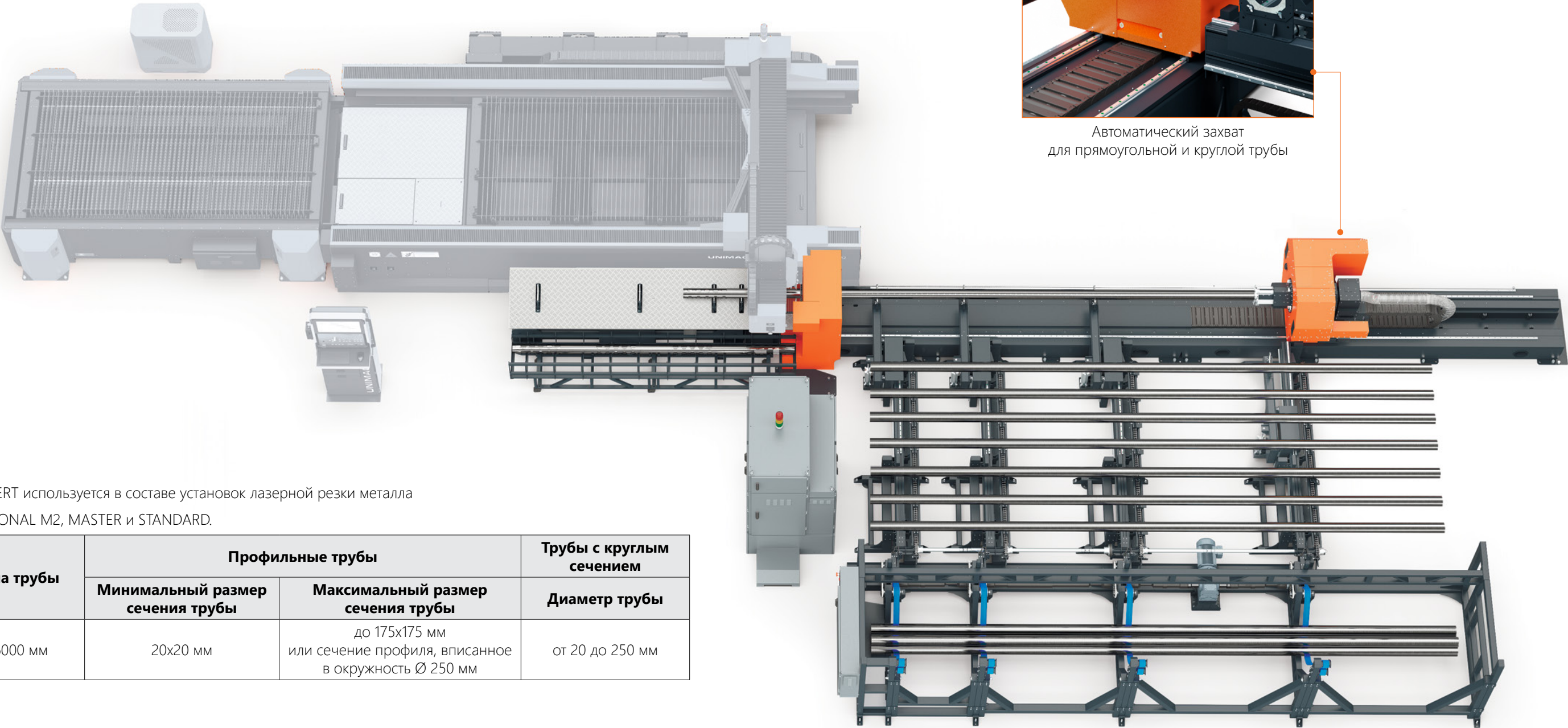
Модуль резки профильной трубы дает возможность объединить две технологические установки в одном комплексе и добиться максимальной производительности

TCM-EXPERT

- Модуль обработки труб TCM-Expert – это полная автоматизация вашего производства
- Загрузка, зажатие и подача трубы, сортировка и выгрузка деталей и отходов происходят без участия человека
- Оператор загружает чертёж и материал из библиотеки, программно задаёт положение поддержек модуля
- Всё остальное сделает TCM-Expert.



Автоматический захват для прямоугольной и круглой трубы



TCM-EXPERT используется в составе установок лазерной резки металла PROFESSIONAL M2, MASTER и STANDARD.

Длина трубы	Профильные трубы		Трубы с круглым сечением
	Минимальный размер сечения трубы	Максимальный размер сечения трубы	Диаметр трубы
до 6000 мм	20x20 мм	до 175x175 мм или сечение профиля, вписанное в окружность Ø 250 мм	от 20 до 250 мм

TCM-STANDARD

TCM-Standard используется в составе установки лазерной резки металла Lasercut Professional M2, Lasercut Master и Lasercut Standard.

Преимущества:

- простой интерфейс;
- высокая экономическая эффективность.

Диаметр круглой трубы	до 320 мм
Длина трубы	до 3000 мм
Толщина стенки трубы	до 10 мм
Максимальная масса трубы	250 кг

Совместим с кабинетной защитой



TCM-PROFESSIONAL

TCM-Professional используется в составе установки лазерной резки металла LaserCut Professional M2, LaserCut Master и LaserCut Standard.

Преимущества:

- автоматизация процесса резки труб;
- рез через грань;
- модульная конструкция.

Диаметр круглой трубы	до 250 мм
Сечение профильной трубы	до 150х150 мм
Длина трубы	до 3000 мм
Толщина стенки трубы	до 10 мм
Максимальная масса трубы	250 кг

Совместим с кабинетной защитой



TCM-PROFESSIONAL M2

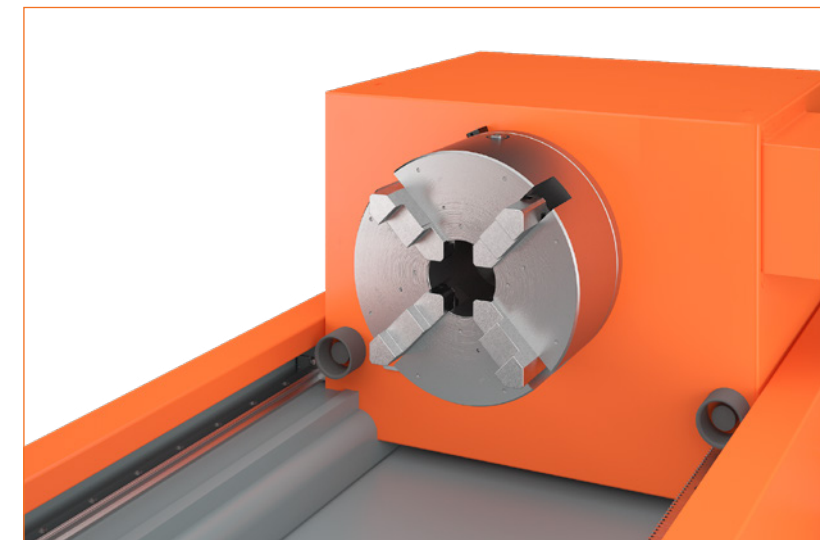
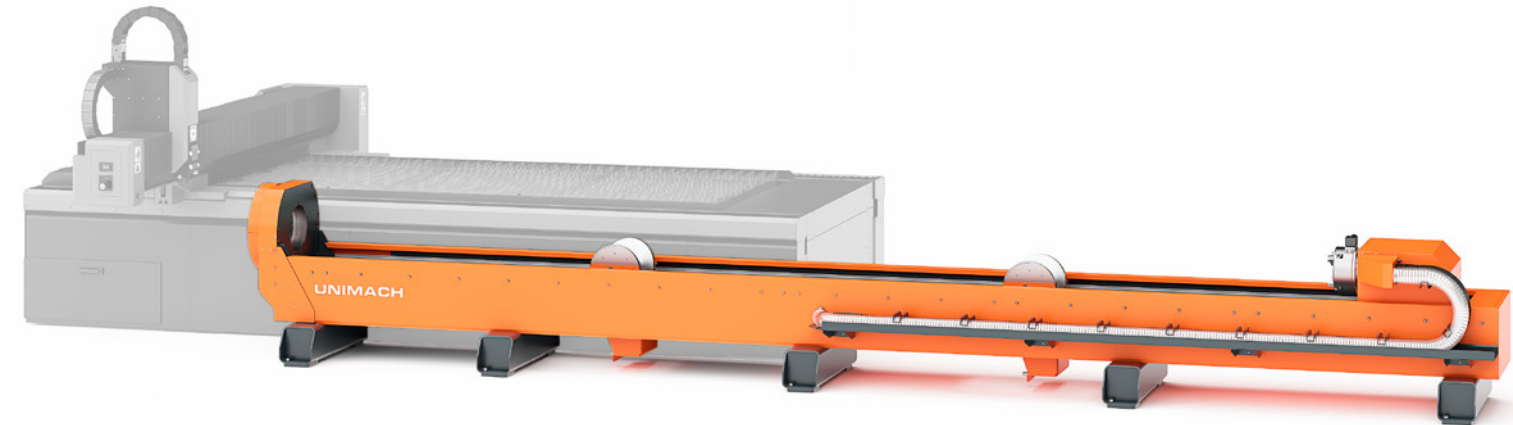
TCM-Professional M2 используется в составе установки лазерной резки металла LaserCut Professional M2, LaserCut Standard и LaserCut Master.

Преимущества:

- автоматизация процесса резки труб;
- рез через грань;
- модульная конструкция;
- длина обрабатываемой трубы – до 6 м.

Диаметр круглой трубы	до 250 мм
Сечение профильной трубы	до 150x150 мм
Длина трубы	до 6000 мм
Толщина стенки трубы	до 10 мм
Максимальная масса трубы	600 кг

Совместим с кабинетной защитой



Автоматический захват
для прямоугольной и круглой трубы

Фильтро-вентиляционная установка

AFU-8



Фильтро-вентиляционная установка AFU-8 предназначена для очистки воздуха от взвешенной мелко- и среднедисперсной пыли и дыма, выделяющихся во время сварки, пайки, термической резки металлов и прочих процессов.

AFU-8 может использоваться для решения проблем с загрязнением воздуха в производственных помещениях, или как элемент технологического процесса. В любом случае двухступенчатая очистка обеспечит высокоэффективное, непрерывное и оперативное удаление пыли и дыма.

Преимущества:

- Фильтрующие элементы специальной формы, увеличивающие общую производительность системы и срок службы самого фильтра
- Фильтр-циклон предварительной очистки, удаляющий основную часть загрязнения, что значительно увеличивает срок службы фильтрующих элементов
- Низкий уровень шума при высокой производительности системы
- Инверторное цифровое управление обеспечивающее плавный старт, плавную регулировку мощности всасывания с высоким КПД
- Электронный контроллер ФВУ, производящий интеллектуальный замер загрязнённости фильтрующих элементов и, при необходимости, запускает процесс очистки, что значительно увеличивает срок службы фильтрующих элементов
- Экономия электроэнергии. Инверторное управление с «умным» контролем мощности обеспечивает снижение энергопотребления, в том числе за счёт перехода в «ждущий режим», когда нет необходимости в работе установки на полную мощность
- Графический дисплей с сенсорным управлением обладает интуитивно понятным интерфейсом с удобной индикацией рабочих параметров и сообщений системы.
- Степень фильтрации 99.99%
- Гарантия 2 года.

Масса	1700 кг
Габаритные размеры (ШхВхГ)	2130x3225x1845 мм
Присоединенный фланец	Ø 355 мм
Производительность	8000 м³/час
Потребление воздуха	не более 60 л/мин (только в цикле регенерации фильтров)
Напряжение питания	380 VAC, 50 Hz
Потребляемая мощность	не более 5,6 кВт

Преимущества станков UNIMASH®



Лазерный источник IPG Photonics

Используемые в установках Unimach волоконные лазеры производства ООО НТО «ИРЭ-Полюс» обладают неоспоримыми преимуществами перед другими типами лазеров.

- Не требуется сервисное обслуживание, так как лазер находится в закрытом и опечатанном корпусе, который исключает попадание загрязнений
- Волоконные лазеры являются самыми надежными среди всех имеющихся типов и обладают настолько большим ресурсом работы, что он не может быть выработан в рамках десятилетия.
- Отсутствует необходимость в расходных материалах и высокооплачиваемом обслуживающем персонале
- Очень высокое качество и стабильность параметров выходного излучения
- Лазер может использоваться при резке высокоотражающих материалов, таких как латунь, алюминий, медь, оцинкованная и нержавеющая сталь, а также позволяет осуществлять не только резку, но и гравировку металла.

Передача лазерного излучения

Передача излучения осуществляется посредством волоконно-оптического тракта, исключая зеркальные передающие элементы. Таким образом, необходимые расходные материалы сведены к минимуму. Используемая волоконная система характеризуется исключительной надежностью, а срок ее службы сопоставим со сроком службы самого лазера.

Компоновка и дизайн станка

Мы уделяем особое внимание компоновке и дизайну производимого оборудования. Схема построения станка исключает разобщенные части* (отдельный блок лазера, блок охлаждения, шкаф автоматики и т.п.). Такая конструкция предоставляет возможность экономии производственного пространства, вносит упорядоченность на производстве и повышает надежность раскройного комплекса. Для дополнительного удобства все внешние подключения к станку осуществляются с одной стороны.

Калибровка координатной системы

Калибровка систем перемещения осуществляется при помощи лазерной интерферометрической измерительной системы XL-80 и системы ballbar диагностики QC-20W производства компании Renishaw. Это оборудование позволяет измерять и калибровать параметры с точностью до тысячных долей миллиметра на всей рабочей длине станка. Использование указанных измерительных средств позволяет гарантировать заявленную точность координатной системы. На координатных системах Unimach точность позиционирования по осям X, Y, Z гарантированно не хуже $\pm 0,05$ мм/м, повторяемость позиционирования по осям X, Y - $\pm 0,025$ мм.

Система охлаждения

В оборудовании Unimach используется двухконтурная система охлаждения типа вода-воздух. Система проста и безотказна в эксплуатации и практически не нуждается в дополнительном обслуживании.

Линейный привод

Используемый в станках линейный (прямой) привод Unimach исключает соприкасающиеся передачи. Взаимодействие движущихся частей осуществляется магнитным полем. Подобный привод гарантирует высокую точность, динамику и скорость перемещений, исключает люфты. Использование на наших станках данного технического решения позволяет в разы увеличить их производительность.

Лазерная оптическая головка LH-105, стр. 30

В лазерной оптической головке LH-105 осуществлена очень точная и быстрая автоматическая юстировка центра сопла и центра излучения. Настройка осуществляется со стойки оператора с помощью приводов и вмонтированного в LH-105 видеомодуля.

Зональная система дымоудаления с автоматическим переключением зон

Зональная система с автоматическим переключением зон дымоудаления позволяет уменьшить требования к производительности вентиляционной системы и способствует экономному энергопотреблению. Она обеспечивает подключение к вытяжной системе только той зоны раскройного стола, в пределах которой в данный момент находится резак. Результат - чистый воздух на вашем производстве.

ПО UniCut, стр. 36

Программное обеспечение станков разработано специалистами нашего предприятия целенаправленно под задачи лазерного раскроя металла. Использование большого технологического опыта и детальное понимание потребностей всех производственных звеньев предприятия, позволило нашим специалистам создать действительно первоклассный программный продукт для наших станков.

Система подачи газа

Для обеспечения высокого качества резки необходимо поддерживать постоянное давление в зоне резания с помощью технологического газа (воздух/кислород/азот). Пневматическая система, установленная на раскройных комплексах Unimach, рассчитана на давление 25 атм. и прекрасно справляется с поставленной задачей. Такое давление позволяет производить раскрой цветных металлов и получать на них качественный рез.

Станина

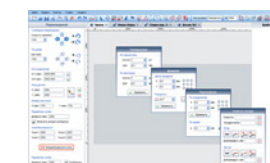
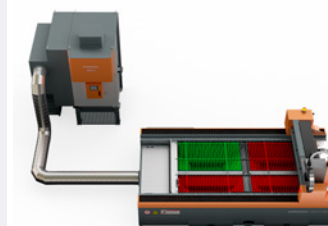
Станина станка выполнена в виде цельносварной термически обработанной конструкции с последующей фрезерной обработкой и шлифовкой. Она совмещает в себе высокую точность изготовления с жесткостью, надежностью и долговечностью конструкции. Станина дополнительно утяжелена, что позволяет ей выдерживать высокие динамические нагрузки.

Приводы и передачи

Одна из наиболее критичных и важных частей станка - это механические компоненты и приводы, обеспечивающие перемещение подвижных элементов. Установки раскроя листового металла Unimach оборудованы надежными элементами мехатроники ведущих мировых производителей.

Централизованная система смазки

На качественном оборудовании движущиеся механизмы закрыты гофрозащитой или защитными кожухами, ограничивающими доступ к ним, что серьезно затрудняет регулярное сервисное обслуживание. Станки Unimach оснащены централизованной системой смазки, оборудованной таймером обслуживания. Когда приходит время производить смазку элементов станка, на стойке ЧПУ появляется напоминающее об этом сервисное сообщение. Оператору достаточно подать смазку через специальные штуцеры на панели центрального устройства и подтвердить обслуживание вводом контрольного пароля. При этом не нужно демонтировать защитные кожухи или гофрозащиту.



Лазерная оптическая головка LN-105

Оптическая головка LN-105 поднимает автоматизацию процесса лазерной резки на совершенно новый уровень. Благодаря встроенному приводу линзы, автоматическая регулировка фокусного расстояния не только облегчает настройку режима резания, но и повышает скорость пробивки материала за счёт смещения точки фокуса в момент прожига.

Подстройка фокусного расстояния происходит автоматически, при выборе материала из библиотеки.

Картриджная замена линзы и защитного стекла стала ещё проще!

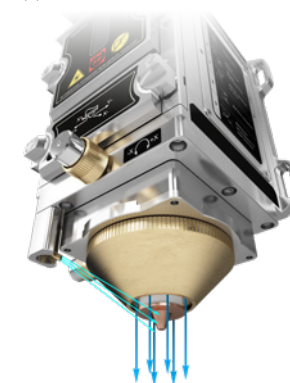
С новой системой картриджной замены линзы и защитного стекла достаточно всего лишь сдвинуть фиксаторы, вытащить картридж и заменить его на запасной.



Коллиматор с регулировкой фокусного положения линз позволяет работать с большими толщинами, а также добиться наилучшего качества резки и увеличить её скорость.

Технические характеристики:

- Система защиты от столкновений.
- Силовой обдув точки врезки при пробивке материала.
- Интегрированный датчик системы слежения FoCut.
- Быстрая (картриджная) замена фокусирующей линзы.
- Быстрая (картриджная) замена защитной пластины.
- Диапазон регулировки фокусного расстояния: -20...+20 мм.
- Изменение положения линзы (точки фокуса) «на лету» (в том числе при пробивке материала).
- Автоматическое изменение положения линзы при выборе материала из библиотеки.
- Поддержка линз с фокусным расстоянием 150, 200, 300 мм.
- Коллиматор с регулировкой фокусного положения линз позволяет добиться наилучшего качества резки, работать с большими толщинами, увеличить скорости резки.
- Электромеханический привод линзы.
- Управление положением линзы с ЧПУ.
- Поддержка линз диаметром 1" и 1,5".
- Обдув защитной пластины.
- Охлаждение зоны резания.
- Датчик температуры сопла.
- Охлаждение сопла.



Лазерная оптическая головка оснащена воздушной системой обдува, очищающей и охлаждающей зону резания.

Дополнительная защита от столкновений определяет потенциально опасные участки (поднятые над листом детали, прижимы листа, не внесённые в зону безопасности и пр.) в режиме реального времени. При обнаружении препятствия оптическая головка поднимается и переходит опасный участок или встаёт на паузу.

Система управления станком

Контроль и управление системами станка осуществляется с одного рабочего места и из одной программной среды. Интерфейсы управления всем периферийным оборудованием раскройного комплекса интегрированы в одну программную оболочку UniCut.

Экспортировать и импортировать чертежи, составлять программы резки, управлять челночным столом или выдвижной паллетой, контролировать состояние систем и график их сервисного обслуживания, – все эти функции доступны на одном рабочем месте.



Пульт дистанционного управления

Позволяет оператору выполнять наиболее востребованные действия без использования операторской стойки: запуск и остановка программ, обратный ход по контуру, увеличение/уменьшение фокусного расстояния, изменение скорости подачи, выход в ноль станка и ноль детали.

Пульт ДУ оснащён клавиатурой, двумя дюймовыми дисплеями, отображающими значения подачи (%) и положения резака (мм).

- Радиус действия: 10 м
- Продолжительность автономной работы: 96 часов
- Зарядка аккумулятора осуществляется от USB.



Пульт управления челночным столом

Позволяет осуществлять смену паллет в ручном режиме, а также производить запуск и остановку автоматического режима. Пульт встраивается в кожух кабинетной защиты станка.



Беспроводной сканер Unimach Cordless Scanner

С помощью быстрого и надежного Bluetooth-сканера штрих-кодов вы сможете с легкостью повысить производительность и эффективность работы оператора станка.

Сканер предназначен для быстрой загрузки программ резки, его применение особенно актуально при использовании на предприятии бумажного документооборота.

Оператор получает распечатанное задание со списком штрих-кодов, кодирующих название программ резки, считывает штрих-коды сканером и ЧПУ станка автоматически загружает соответствующие планы обработки.

Таким образом, оператор не тратит время на поиск нужного файла, а просто нажимает на кнопку сканера! Кроме этого, сокращается влияние человеческого фактора, а значит и вероятность ошибки выбора неверной программы.

Сканер выполнен из АБС-пластика, выдерживает многократные падения с высоты 1,2 метра на бетонную поверхность и имеет уровень защиты IP65.

Стойка управления станком

Всё самое необходимое всегда под рукой

Основные используемые органы управления системой вынесены на лицевую панель стойки, что положительно влияет на организацию рабочего процесса.

ПО UniCut

Простое, ориентированное на пользователя программное обеспечение UniCut. USB-разъемы для подключения флэш накопителей, загрузки чертежей и программ.

Защищённая система управления

Защита от несанкционированного включения/выключения питания установки.

Клавиатура и мышь

Полноразмерная клавиатура с мышью позволяет вводить информацию в привычном для вас режиме.

Универсальность

Использование стойки управления с кабинетной защитой или без неё.





Система автоматического слежения за поверхностью листа FOCUT



Система автоматического слежения за поверхностью листа FoCut является наиболее производительной из аналогичных систем, представленных на рынке. FoCut обеспечивает стабильность удержания оптической головки с точностью до 0,05 мм в широком диапазоне высот, что позволяет четко работать даже на сильно деформированном металле, а также на краях заготовки. Высокая скорость измерения (100 кГц) обеспечивает минимальное время реакции системы слежения.

Технические характеристики системы:

- Частота замера: 100 кГц до цифровой фильтрации, 10 кГц после цифровой фильтрации
- Скорость перемещения: 60 м/мин
- Ускорение/торможение: до 4g
- Точность слежения $\pm 0,05$ мм
- Управление положением фокусирующей линзы, сервисный подъём
- Управление приводом оптической головки, дифференциальная пара A+B (частота до 500 кГц)
- Управление приводом линзы, дифференциальная пара A+B (частота до 500 кГц)
- 3 дифференциальных дискретных выхода для индикации состояния системы
- 3 дифференциальных дискретных входа для дискретного управления системой
- Управление и программирование системы через сеть UniNET
- Вход для подключения датчика обратной связи (энкодера) привода оптической головки: дифференциальная пара A+B (частота до 1 МГц)
- Вход для подключения датчика обратной связи (энкодера) привода линзы: дифференциальная пара A+B (частота до 1 МГц).

Ключевые особенности:

Прожиг с подскоком

В момент прожига материала расплавленного металла может попасть на некоторые детали оптической головки и вывести её из строя. При использовании функции прожига «с подскоком» головка приподнимается на высоту подскока, установленную оператором, за счёт чего предотвращается загрязнение деталей оптической головки. Это особенно важно для экономного использования расходных материалов: сопла и защитной пластины.

Функция прожига с подскоком предотвращает загрязнение деталей оптической головки, благодаря чему увеличивается ресурс использования расходных материалов: сопла и защитного стекла.

Прожиг с предварительным прогревом зоны резки

При раскрое достаточно толстых листов металла рекомендуется применять данный метод прожига. Оптическая головка поднимается над материалом на расстояние, установленное оператором, происходит предварительный прогрев зоны резания, затем оптическая головка опускается в фокус происходит прожиг материала.

Неполный подъем

Между точками врезки оптическая головка поднимается не до крайнего верхнего положения, а на расстояние укороченного подъема, установленное оператором. Благодаря этому сокращается время на переход оптической головки от одной детали к другой, а производительность системы увеличивается.

Неполный подъем увеличивает производительность установки раскроя металла.

Дополнительная защита от столкновений

Дополнительная защита от столкновений определяет потенциально опасные участки (поднятые над листом детали, прижимы листа, не внесённые в зону безопасности и пр.) в режиме реального времени. При обнаружении препятствия оптическая головка поднимается и переходит опасный участок или встаёт на паузу.

S-разгон

Функция S-разгона позволяет добиться отличной плавности хода оптической головки при сохранении высокой динамики перемещений. S-разгон позволяет избежать появления автоколебательных процессов на тонких материалах, а также устранить ударные нагрузки на механизмы движения оптической головки.

Цифровой детектор столкновений

Система отслеживает отклонение фактического положения оптической головки от заданного и при столкновении с металлом или иным препятствием выдаёт сигнал тревоги на ЧПУ, а также автоматически поднимает оптическую головку в крайнее верхнее положение.

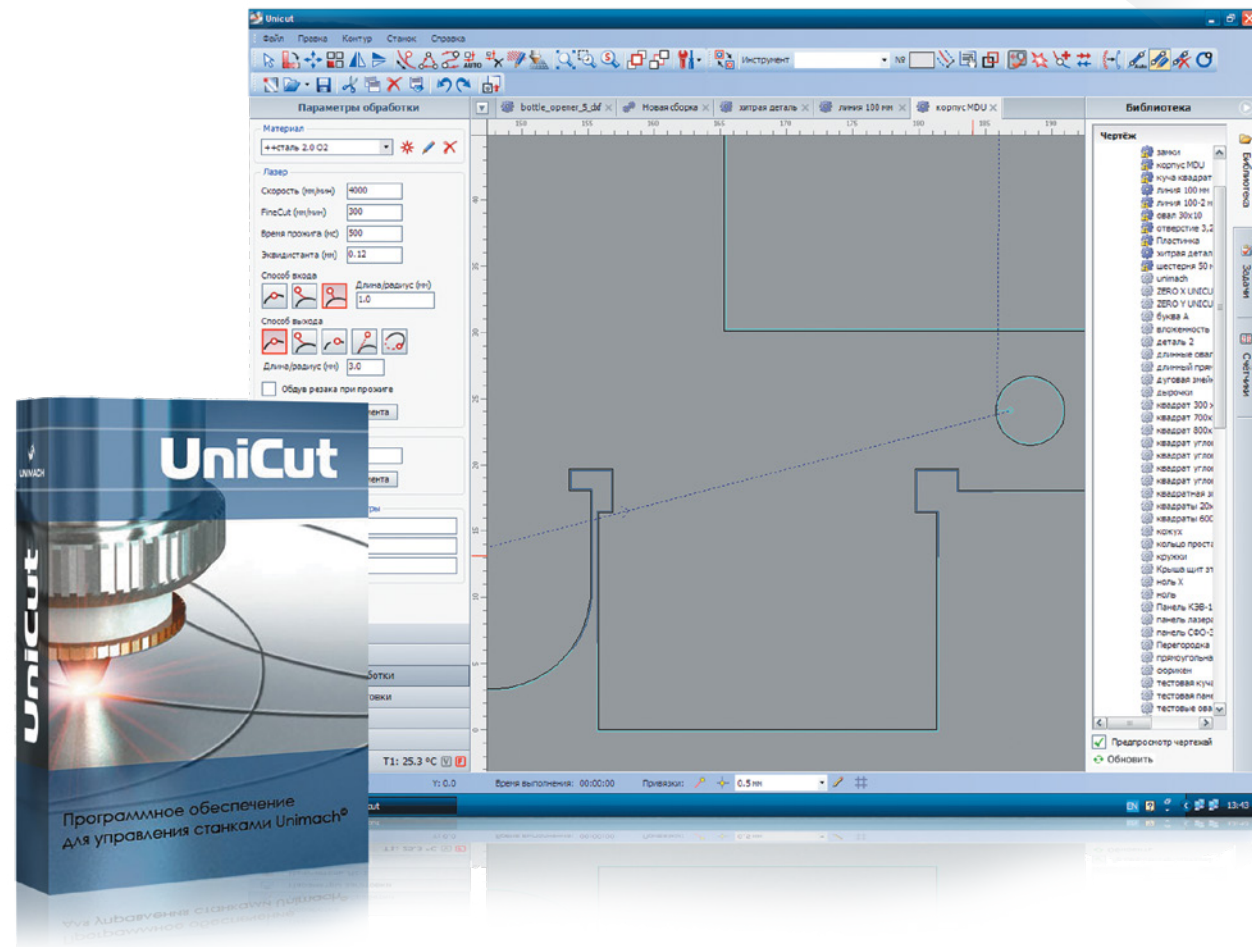
Цифровое определение края заготовки

Система отслеживает показания емкостного сенсора и при резком пропадании металла под соплом оптической головки (например, в случае перехода через край листа) выдаёт сигнал тревоги на ЧПУ, а также поднимает оптическую головку в крайнее верхнее положение.

Система контроля фокусного расстояния «Focut» позволяет эффективно работать не только с листовым металлом, но и с неметаллическими материалами.

Программное обеспечение UNICUT

UniCut существенно экономит время оператора: при загрузке чертежа программа обработки создаётся автоматически!



Мы самостоятельно разрабатываем программное обеспечение верхнего и нижнего уровней ЧПУ, что позволяет гибко наращивать функциональность оборудования в соответствии с самыми высокими запросами клиентов.

Простой, ориентированный на пользователя графический интерфейс UniCut позволит вам без труда ориентироваться в виртуальном пространстве программного обеспечения.

Мы бережём ваше время, поэтому в ПО UniCut реализованы функции, существенно упрощающие и оптимизирующие процесс раскроя: пауза обработки, обратный ход по контуру, быстрый переход к любой врезке, быстрое изменение точки врезки, начало резки с любого места контура. Также мы рады предложить вам набор функций, автоматизирующих многие типовые операции: автоматический оптимальный выбор начала резки контура, автоматический расчёт динамических параметров перемещений, автоматический контроль соответствия обрабатываемой детали исходному чертежу и многое другое.

Работа с чертежами

- UniCut поддерживает все возможные типы графических данных: линии, дуги, эллипсы, полилинии, сплайны, блоки. Интерполяция комплексных графических данных (таких как сплайны) производится автоматически «на лету» при загрузке чертежа детали.
- Встроенное создание геометрических примитивов
- Быстрая загрузка чертежей. Высокопроизводительные интеллектуальные алгоритмы UniCut позволяют автоматически загружать даже самые сложные и «тяжёлые» чертежи с одновременным созданием плана обработки.

Время загрузки чертежей в 60 раз меньше, чем у САМ систем, используемых другими производителями.

- UniCut поддерживает загрузку чертежей деталей из файлов DWG, DXF, G-кодов и CL-кодов. При загрузке чертежа автоматически создаётся программа обработки, которая в 95% случаев не требует корректировок со стороны оператора или технолога.
- Программа имеет гибкую систему настройки чтения G-кодов. UniCut поддерживает выполнение программ в G-кодах всех ведущих мировых производителей: Trumpf, Amada, Bystronic и других.
- Работа со сборками деталей позволяет автоматически применять изменения в деталях ко всему плану резки в целом. Иными словами, при изменении детали нет необходимости заново создавать план раскроя. При этом изменения будут применены даже к повернутым и отраженным деталям, размещенным на листе.
- Масштабирование изображения заготовки вместе со всеми врезками.
- Оптимальное использование материала благодаря функции сетчатого раскроя с возможностью поворота, зеркального отображения и сортировки.
- Автоматический оптимальный выбор начала резки контура.
- Для большего удобства оператора в UniCut реализована функция предпросмотра чертежей деталей. Окно предпросмотра появляется автоматически при наведении указателя мыши на файл детали.

Составление программ резки

- Функция «Обратный ход», функция быстрого перехода к любой врезке
- Собственная система загрузки, хранения и обработки программ
- Возможность имитации резки
- Функция вывода списка недавно открытых или созданных программ
- Отображение нулей станка, рабочего поля и расположения заготовки
- Динамическое отображение работы системы слежения за поверхностью листа
- Автоматический расчёт динамических параметров перемещений по всем координатам (в том числе функция Look ahead)
- Функция отреза для укорачивания выступающих участков заготовки до заданного размера
- База данных материалов с технологическими данными по обрабатываемым материалам
- UniCut автоматически производит контроль соответствия обрабатываемой детали исходному чертежу и при необходимости уведомляет оператора об изменении исходного файла. Это позволяет исключить появление брака при модернизации и доработке изделий
- Дистанционная диагностика неисправности посредством 3G/4G-модема или подключения к Internet.

Наивысшая производительность

UniCut автоматически оптимизирует геометрию контуров для максимизации скорости обработки при сохранении заданной точности.

Оптимизация геометрии позволяет быстро и с наименьшими трудозатратами загружать и обрабатывать кусочно-линейно интерполированные контуры, которые часто встречаются в чертежах сложных деталей, с кривыми 2-го и 3-го порядков.

Программа обработки, которая автоматически создаётся при загрузке чертежа, в 95% случаев не требует корректировок со стороны оператора или технолога.

Качество и производительность

Функция автораскладки деталей

Программа UniCut имеет встроенные средства для автоматической раскладки вырезаемых деталей оптимальным образом, при этом выдерживается необходимое расстояние между деталями и краями заготовки. Данная функция позволяет экономить время технолога и оператора, а также снижает количество отходов. Оптимальные алгоритмы раскладки дополнительно позволяют сократить общее время раскроя.

Автоматическое создание программ резки

ПО UniCut обеспечивает быстрое и интуитивно понятное составление программ резки, которое осуществляется двумя кликами мыши. Производится автоматическое определение вложенности контуров и автоматический расчет оптимальных проходов. Данная функция весьма актуальна для малых предприятий, при работе с малой серийностью, но большой номенклатурой заказов.

Управление мощностью излучения в зависимости от скорости

Для получения качественных острых и прямых углов мощность лазерного излучения автоматически регулируется в зависимости от моментальной скорости движения оптической головки. При снижении скорости движения оптической головки (например, на углах) выходная мощность излучения снижается в соответствии с параметрами, заданными в настройках, что предотвращает выгорание углов.

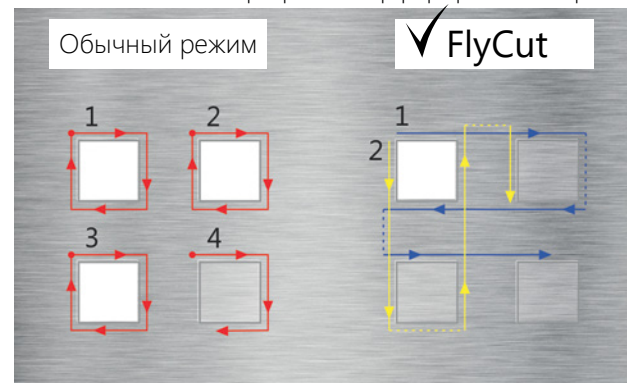
Зоны безопасности

Зоны безопасности – области, на которых установлены прижимы листа или держатели (используются на деформированном листе металла). При попадании оптической головки в такие зоны контур детали не обрабатывается, а станок встает на паузу. Далее необходимо передвинуть держатель в другое место, переопределить зону безопасности в программе UniCut и продолжить программу резки.

Размер зоны безопасности (мм) задается оператором. Зоны безопасности учитываются при построении безопасных проходов.

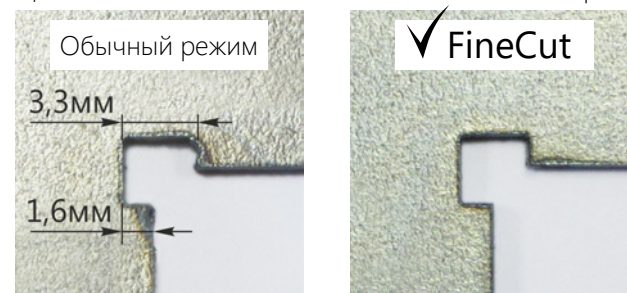
FlyCut

Данный метод может существенно сократить время обработки тонколистовых металлов, так как осуществляет вырезку не каждой детали по отдельности, а всех контуров, лежащих на одной прямой. Оптическая головка в высоком темпе построчно проходит весь лист, производя вырезку контуров на соответствующем отрезке. Экономия времени особенно заметна при резке перфорированных решеток.



FineCut

FineCut используется при обработке сложных контуров. Функция позволяет обрабатывать определённые контуры (углы, близко расположенные контуры) в импульсном режиме. Переключение между FineCut и обычным режимом осуществляется автоматически в соответствии с настройками.



Образцы резки стали 1,5 мм (кислород, 6000мм/мин)

Экономика и управление

Резка совмещенных контуров

Функция резки совмещенных контуров позволяет вырезать детали по общему контуру, значительно сокращая отходы производства. Результат – оптимальное использование металла.

Безопасные проходы

Иногда вырезанные детали поднимаются над листом и могут стать препятствием на пути движения оптической головки. Функция генерации безопасных проходов позволяет автоматически обходить такие участки. Программа прокладывает путь между контурами так, чтобы он не попадал в зоны, где уже был вырезан металл.

Автоматический расчет стоимости

Программное обеспечение позволяет получить информацию о стоимости отдельных деталей и всей программы обработки. Расчет может производиться исходя из стоимости одного часа обработки, либо исходя из стоимости одного метра реза и одной пробивки на данном типе материала.

Разграничение прав пользователя

UniCut позволяет задавать различные права доступа к функциям станка в зависимости от квалификации или задач оператора. Это могут быть типовые роли: оператора, наладчика или сервисного инженера. В зависимости от установленных прав конкретный пользователь получает разрешение или запрет на возможность изменения параметров резки материала, настроек станка, запуска на исполнение и так далее. Управление правами происходит через удобную утилиту UserAccess, которая идет в комплекте с основным модулем программы.

Авторизация пользователя на станке опционально возможна разными способами: RFID-меткой (в том числе с использованием карт Indala), штрихкодом, вводом сочетания логин-пароль.

Удобство работы и сервиса

Отдельная настройка режимов прожига, гравировки и резки

Режимы прожига, гравировки и резки настраиваются оператором по отдельности до начала резки. Оператору не придется останавливать процесс обработки материала, чтобы перенастроить станок и ввести новые уставки, так как переключение между режимами происходит автоматически. Это позволяет не только существенно увеличить производительность раскройного комплекса, но и сократить затраты на расходные материалы.

Автоматическое переключение между режимами резки

Библиотека материалов

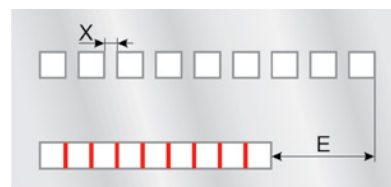
ПО UniCut имеет библиотеку материалов, обеспечивающую не только хранение настроек под определенный материал, но и автоматическую загрузку параметров в модуль станка при выборе материала.

Таймеры обслуживания

Для регулярного технического обслуживания станка в ПО UniCut предусмотрены автоматические таймеры обслуживания с индикацией времени замены расходных материалов. Программное обеспечение автоматически считает наработку узлов раскройного комплекса и своевременно выдает сообщения о необходимом сервисном обслуживании.

X - расстояние между контурами при раскрое в обычном режиме

E - разница в длине между контурами, вырезанными в разных режимах. В данном случае $E=8X$.



Дополнительные функции

- Автоматический роспуск внутренних контуров. UniCut автоматически определяет контуры, которые могут создавать помехи для перемещения оптической головки и создаёт для них микропрограмму роспуска «сеткой».
- Расширенный журнал работы оборудования. В программное обеспечение UniCut интегрированы функции расширенного мониторинга работы оборудования. В базу данных записывается не только подробное текущее состояние станка, но и все действия оператора: запуск и остановка программ, ручные перемещения и т.п. Эти данные могут быть использованы для анализа загруженности оборудования, эффективности производства, контроля персонала. Программное обеспечение для анализа также поставляется вместе с UniCut.
- Управление задачами по штрихкодам. В ПО Unicut реализовано управление задачами оператора при помощи штрихкодов. Unicut позволяет создать задание в виде перечня программ обработки, которые требуется изготовить на станке. Перечень программ кодируется в штрихкоды. Оператору достаточно просканировать штрихкод из этого списка, чтобы загрузить нужную программу обработки.
- Гравировка растров. Функция FlyCut может быть использована для гравировки растровых изображений. В этом режиме установка лазерной резки работает как матричный принтер, совершая последовательные проходы на постоянной скорости, и включая/отключая подачу лазерного излучения в нужные моменты времени.
- Быстрый поиск по библиотеке заданий на резку. Программа позволяет моментально искать нужную сборку по всей библиотеке заданий, производя поиск по названиям деталей, заказчикам и любым иным текстовым значениям.
- Возможность отката всех внесенных изменений в настройки резки металла из библиотеки до их исходных значений.
- Отдельный режим выпаривания. Позволяет делать двухэтапную обработку металла, покрытого краской или пленкой: на первом проходе из зоны резки контура удаляется покрытие, на втором – режется металл.
- Автоматическое определение ошибок программирования врезок. Подобные ошибки программа отображает на схеме раскроя.
- Интеграция с системой контроля производства Winnum.
- Поддержка создания и выполнения программ обработки труб квадратного и круглого сечения. Поддержка циклов автоматической загрузки заготовок и выгрузки деталей.
- Горячие клавиши. В программное обеспечение Unicut интегрирована возможность использования основных функций при помощи горячих клавиш. Одним нажатием клавиши возможно создание и запуск программы обработки, холостые перемещения координатной системы на заранее заданной скорости и многие другие функции.

Концепция «Бережливое производство».

Industry 4.0 ready

Контроль за производительностью станка UniControl

Система контроля за производительностью станка **UniControl** позволяет отслеживать состояние систем оборудования и его общей эффективности. Система основана на измерении и обработке конкретных производственных показателей: готовность станка к работе; данные листа, его характеристики; расход металла; продукция и лом; ассортимент склада и многое другое.

Благодаря широкому спектру производственных данных упрощается процесс контроля и повышения эффективности производства в целом.

Настраиваемые отчёты

Мы осуществляем разработку отчётов с использованием других данных по желанию клиента в удобной для него форме.

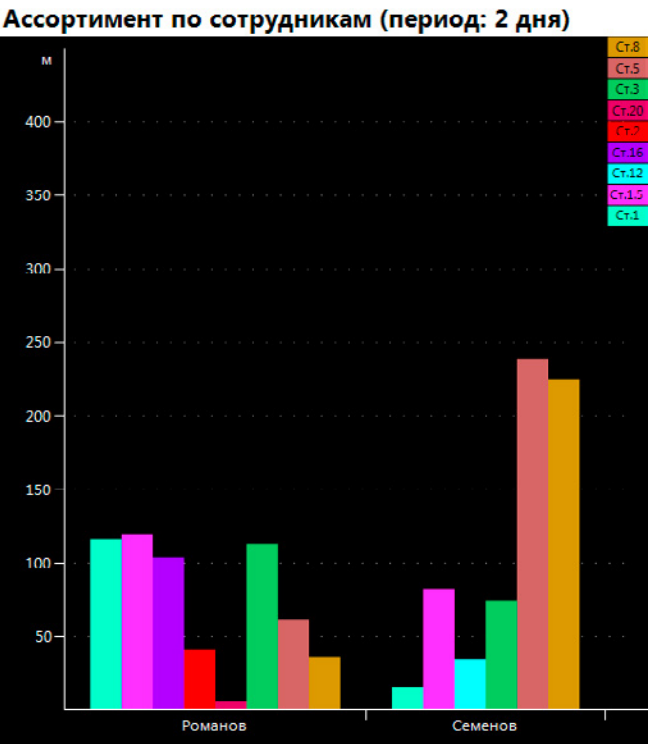


График «Ассортимент по дням» отображает количество израсходованного металла по его марке и по дням/сменам/сотрудникам, что позволяет определить эффективность каждой смены или производительность в день.

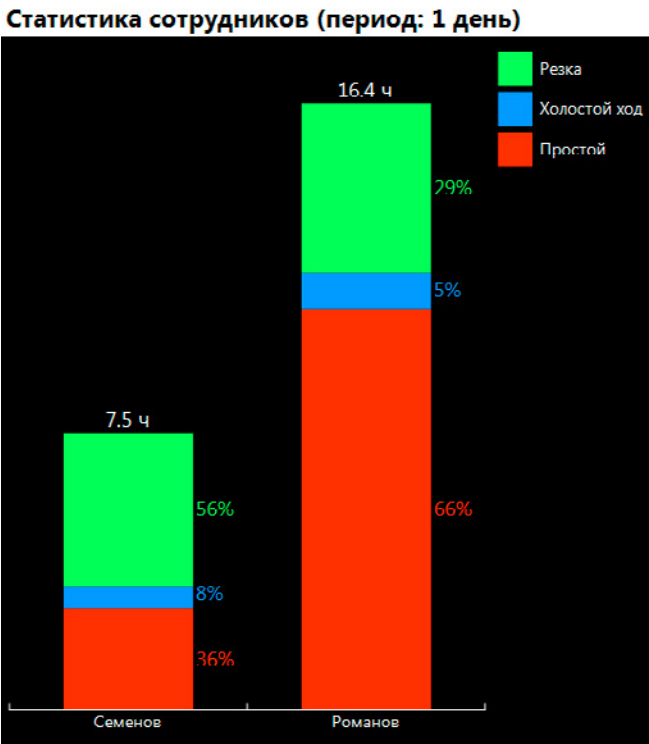


График «Статистика сотрудников» отображает общее время и интенсивность работы каждого оператора на станке.

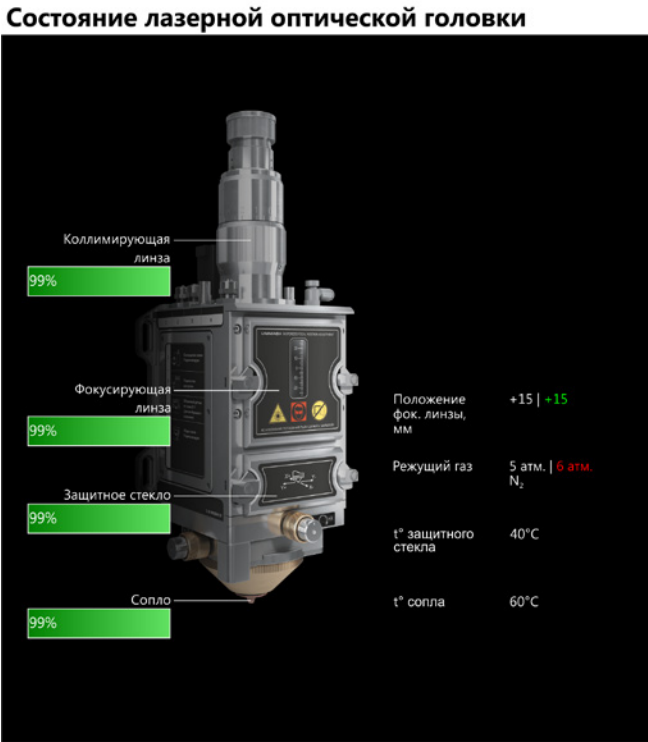


График «Состояние лазерной оптической головки» отображает состояние её основных параметров: давление и тип режущего газа; положение фокусирующей линзы; рабочую температуру защитного стекла и сопла, зазор между соплом и листом металла. Также можно отслеживать ресурс расходных материалов (ресурс подходит к концу или требуется срочная замена).



Экран «Отклонение от режимов» отображает рекомендуемые и текущие настройки параметров резки (для материала и станка), а также отклонение текущих настроек от рекомендованных в процентном соотношении.

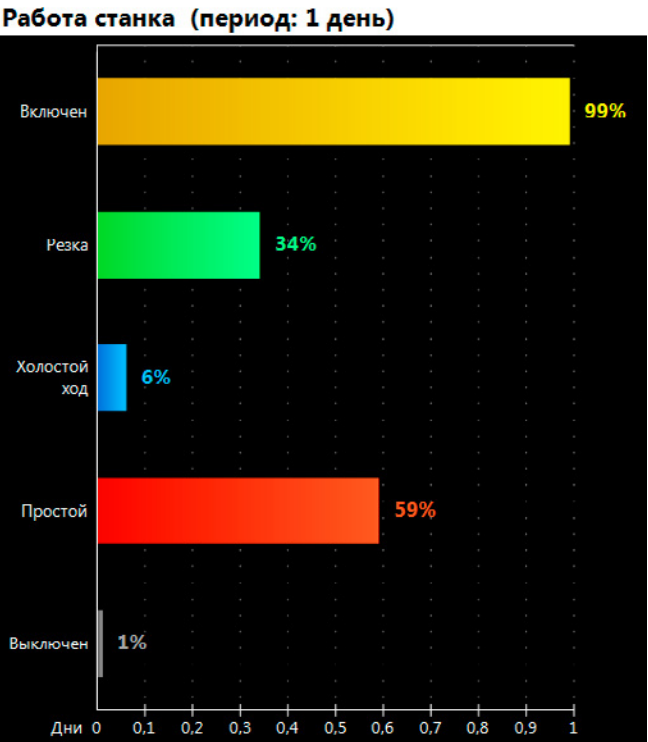


График «Работа станка» отображает процентное соотношение состояний станка за выбранный период времени. Всегда можно определить длительность работы станка, его простоя в ожидании задачи, в результате ошибки или при настройке. Также отображается общее время холостого хода.

График отображается в трёх видах: гистограмма (за период), круговая диаграмма (за период), и круговая диаграмма за последнюю смену.

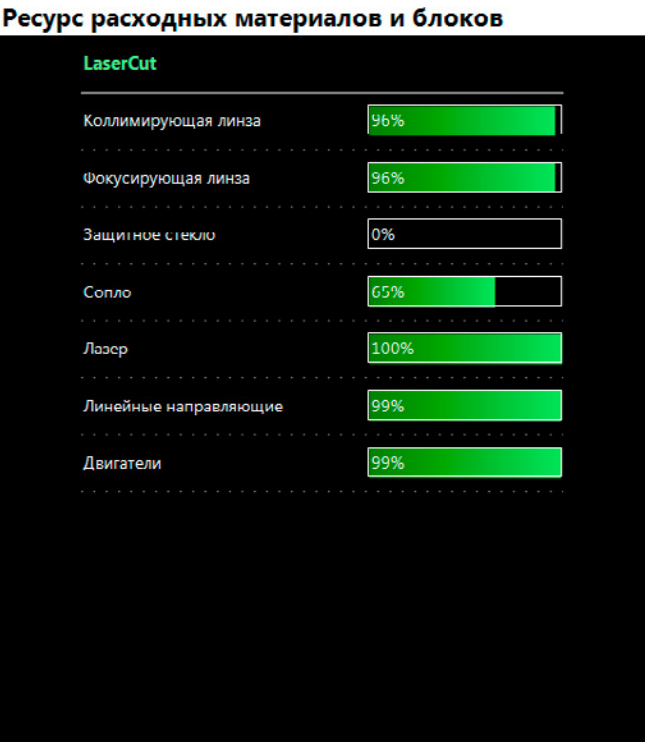
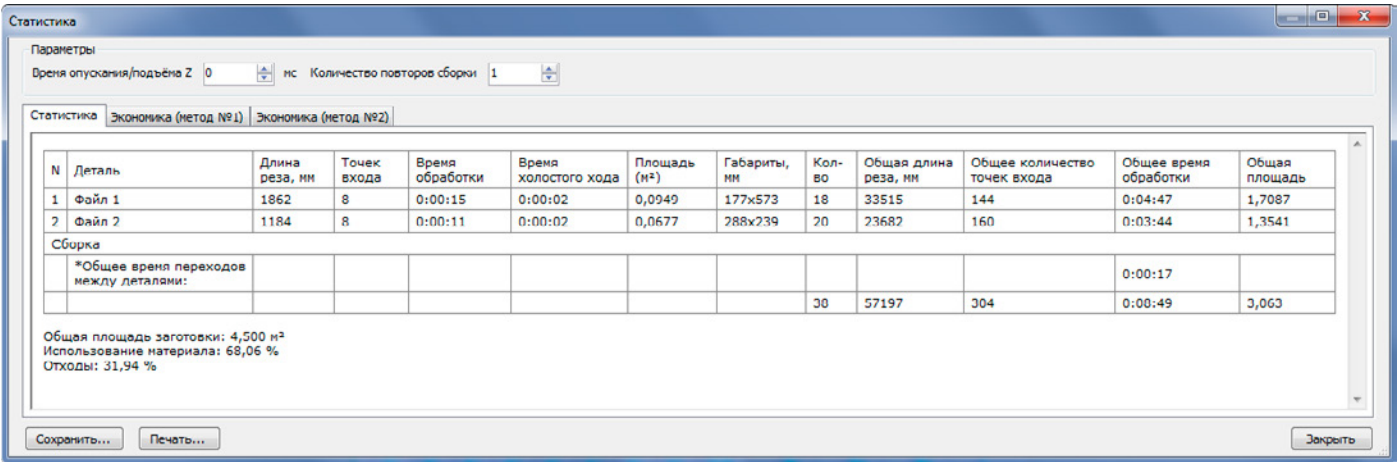


График «Ресурс расходных материалов и блоков» помогает отслеживать лимит использования расходных материалов и блоков в процентном соотношении, а также наполненность склада запасных частей.

Статистика и экономика производства

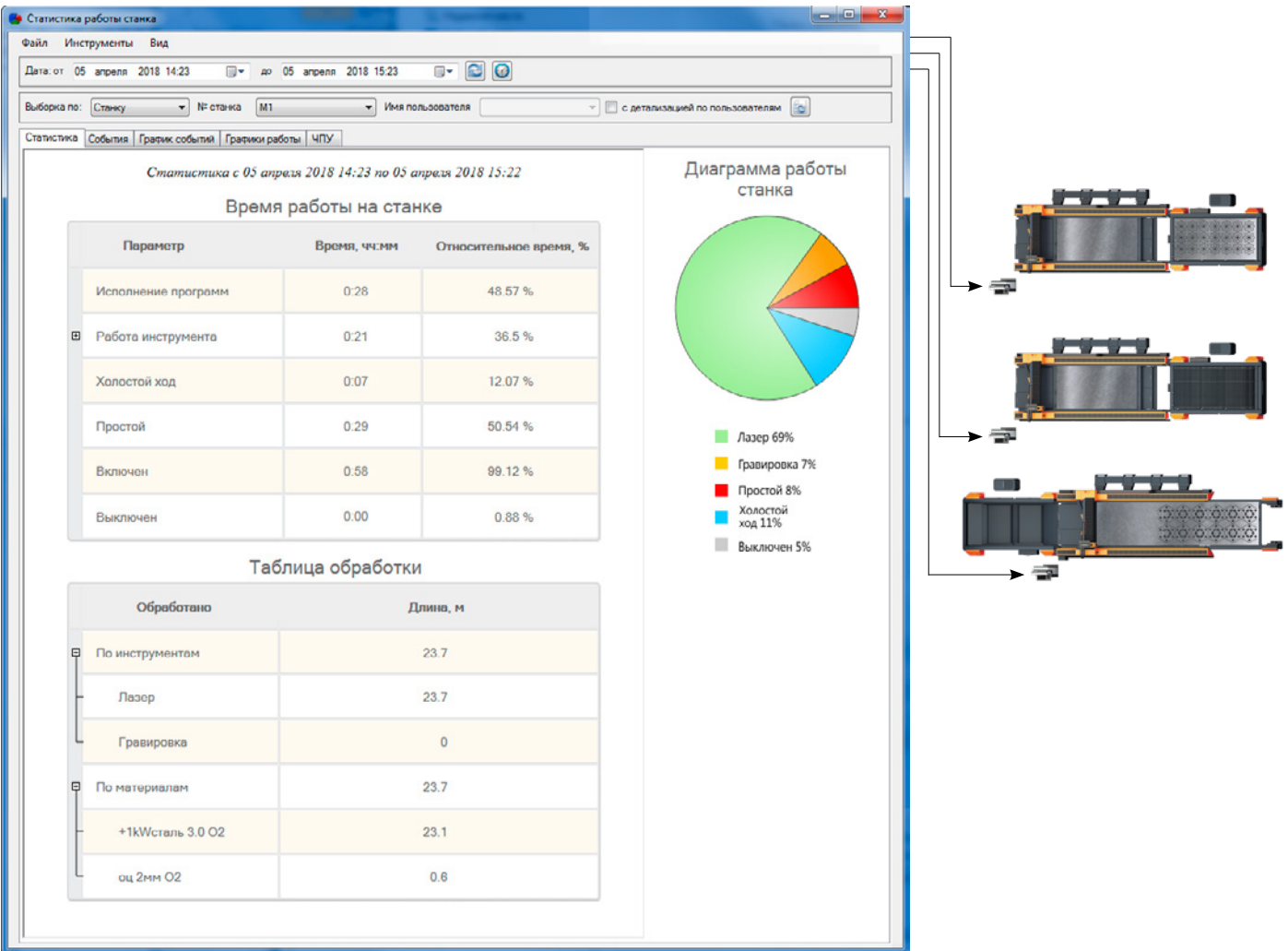
ПО UniCut производит автоматический расчет времени обработки деталей, полезного использования материала, количества деталей, стоимости одного часа резки, одного метра реза и одной пробивки для указанных в библиотеке материалов. Полученные данные существенно упрощают расчет стоимости отдельных деталей и сборок, например, при резке сторонних заказов и расчете себестоимости продукции и отходов.



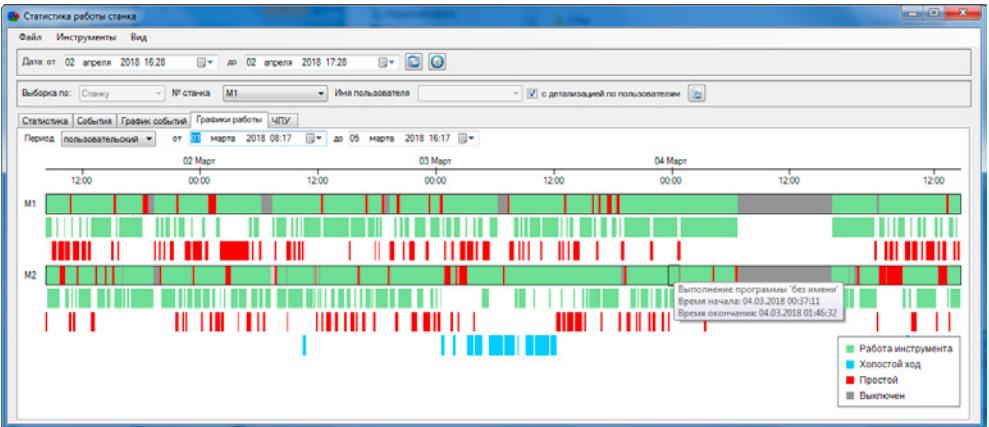
Журнал мастера

Дистанционные постановка и контроль выполнения поставленных задач позволяют минимизировать бумажный документооборот. Постановка задач на станок осуществляется через сеть с рабочего места мастера. Таким образом, организация производственного процесса становится более эффективной, поскольку систематизация (по оператору, материалу, приоритету, изделию) в этом случае осуществляется автоматически.

При наличии на производстве нескольких раскройных комплексов модуль постановки и контроля задач позволяет сбалансировать нагрузку между машинами.



Журнал мастера также отображает график работы станка: время резки, время холостого хода, периоды простоя.



Сервис

Высокое качество сервисного обслуживания поднимает конкурентоспособность оборудования Unimach на новый уровень. Мы создали для Вас уникальную систему сервиса, благодаря которой работа с нашими станками станет для Вас ещё более простой и эффективной. Наши квалифицированные сотрудники всегда готовы помочь вам. Сервисное обслуживание осуществляется на всей территории России.



Дистанционная диагностика

Дистанционная диагностика – ключ к оперативности решения вопроса. При обращении в сервисный отдел с согласия заказчика молниеносно осуществляется дистанционное (через Интернет) подключение к стойке управления станком. Производится корректировка настроек станка (в случае неправильной настройки клиентом) или диагностика неисправностей систем оборудования. Это позволяет свести к минимуму время простоя станка и исключить выездные расходы в случае решения сервисных вопросов, связанных с неправильной настройкой оборудования. Таким образом, 80% вопросов решаются без выезда специалиста.

80% вопросов
решаются
без выезда
специалиста

Гарантийное и послегарантийное обслуживание

Мы предлагаем беспрецедентные условия гарантийного обслуживания. Гарантийный срок на безотказную работу станка составляет 24 месяца **без ограничения ресурса наработки**.

Вы можете резать 8, 12 или 24 часа в сутки. Это ни коим образом не отразится на сроке гарантийного обслуживания, то есть срок действия гарантии не зависит от фактического времени работы оборудования.

Поскольку Unimach® является производителем до **85%** элементов и узлов станка, вы можете быть уверены, что необходимые блоки не будут сняты с производства без обеспечения совместимой замены.

24 месяца на станок

Без ограничений
ресурса наработки

Электронная сервисная книжка

Электронная сервисная книжка – это новый раздел на нашем сайте, в котором каждый заказчик может посмотреть информацию о своём оборудовании:

- список оборудования, его характеристики и опции;
- дата окончания гарантии;
- список файлов к конкретной установке, доступных для скачивания, таких как «образ системы», «паспорт установки», «руководство по эксплуатации» и многие другие;
- список актов о проведенных ремонтных работах.



Благодаря электронной сервисной книжке клиент может получить доступ к данным в любой момент с любого устройства, подключенного к сети Интернет. Для этого необходимо перейти по адресу <http://service.unimach.ru/> и выполнить авторизацию по логину и паролю.

Обеспечение расходными материалами

Мы осуществляем поставки расходных материалов и комплектующих для оборудования из номенклатурного перечня запасных частей. В соответствии с вашей заявкой мы направим вам необходимые изделия в кратчайшие сроки. Свой запрос вы можете направить нам по электронной почте или по телефону.



UNIMACH

ООО «НПК Морсвязьавтоматика»

192174, Санкт-Петербург, ул. Кибальчича, д. 26, лит Е

Тел.: +7 (812) 622-23-10, факс: +7 (812) 362-76-36

info@unimach.ru

unimach.ru

unicont.com

Отдел продаж

+7 (812) 622-02-08

Тяжлов Андрей

Тел.: +7 (812) 622-23-10, доб. 516

Моб.: +7 (921) 910-95-22

at@unimach.ru

Петрищев Денис

Тел.: +7 (812) 622-23-10, доб. 580

pdk@unimach.ru

Поддержка продаж

Комарова Любовь

Тел.: +7 (812) 622-23-10, доб. 611

kl@unimach.ru