TGM TECHNOGRAV MACHINES

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПАРТНЕР
SENFENG В РОССИИ

ИНТЕГРИРОВАННЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

- высокотехнологичные лазеры SENFENG
- автоматизация
- проверенный сервис

SENFENG

СОДЕРЖАНИЕ

«ТЕХНОГРАВ» В ФАКТАХ

О компании 5
История 6

ПОЧЕМУ МЫ?

Наши компетенции 9
Сервисная служба «Техноград» 10
Шоурум «Техноград» 12
Комплексное предложение 14
Комплектующие и расходные материалы 16
Базовая комплектация оборудования Senfeng 17
Выставочная деятельность 20

НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Завод Senfeng 22
Автоматизация 24
Лазерные установки для резки листового металла 34
Комбинированные лазерные установки для резки листового металла, труб и профилей 50
Лазерные станки для резки труб и профилей 58
Автоматизированные комплексы лазерной резки с рулонной подачей 80
Ручные аппараты лазерной сварки 88
Ручные аппараты лазерной очистки 89
Роботизированные рабочие станции лазерной сварки 98
Роботизированные рабочие станции лазерной очистки 99
Листогибочное и панелегибочное оборудование 104
Шлифовальные установки для листового металла 112

КОНТАКТЫ

«ТЕХНОГРАВ» В ФАКТАХ

О компании

«Техноград» — генеральный партнёр Senfeng Laser в России и СНГ, поставивший на отечественный рынок более 1500 единиц металлообрабатывающей техники.

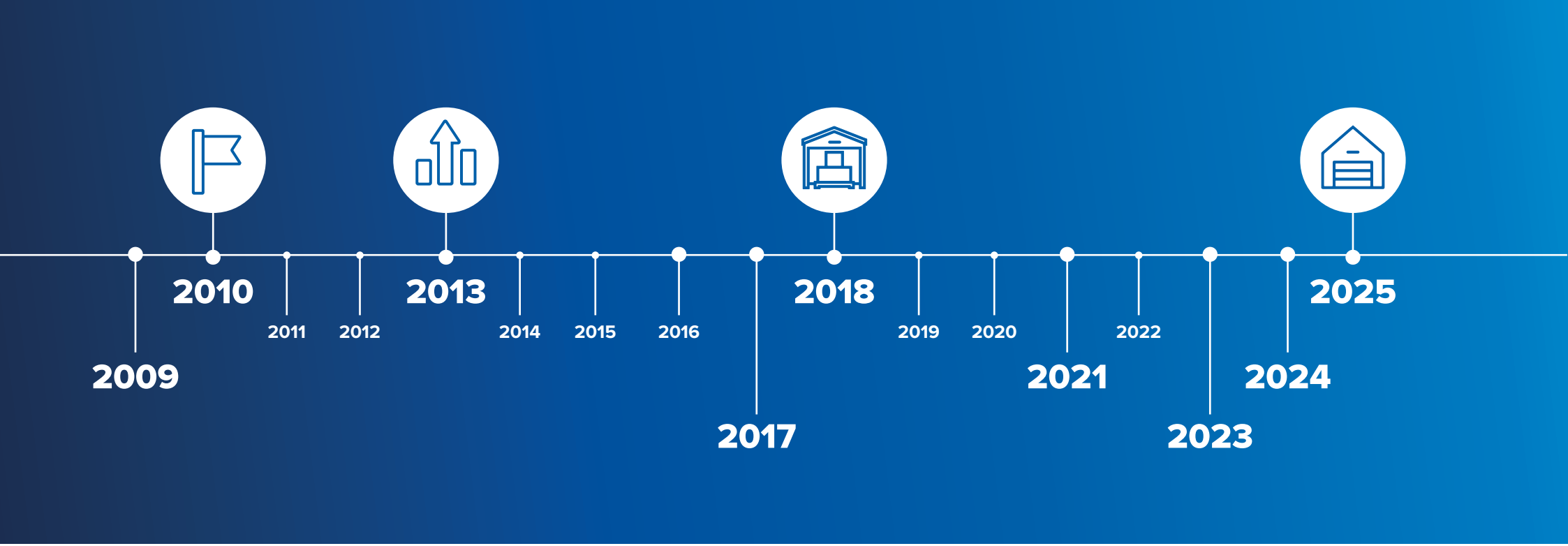
Взяв курс на глобальные технологические изменения и первыми в России наладив прямые поставки лазерного оборудования Senfeng, мы увидели, что предприятия часто сталкиваются с нехваткой квалифицированных специалистов и отсутствием комплексных решений, из-за чего не могут полностью раскрыть свой производственный потенциал. Так родилась **наша ключевая миссия — внедрять технологии,** благодаря которым клиенты получают полный контроль над собственным производством, делая его точнее, быстрее и надёжнее.

Таким образом мы не просто осуществляем поставки оборудования — мы ведём клиентов по пути инноваций, помогая им без компромиссов достигать новых высот в производстве.

Этот путь базируется на трёх основных принципах:

- Автоматизация и интеграция — клиенты «Техноград» не зависят от подрядчиков и эффективно управляют своими мощностями
- Повышение производительности без потери качества за счёт поставки современных технологичных решений
- Сопровождение клиентов на всех этапах: подбор, поставка, сервис, гарантийный ремонт и полное обеспечение комплектующими

Именно поэтому, **выбирая «Техноград», вы получаете** не только **современное и надёжное оборудование**, но и **ключ к технологической трансформации, к будущему, где ваше производство работает эффективнее, быстрее и надёжнее.**



История

Смотреть видео

2009

Создание компании «Техноград».
Первые поставки металло- и деревообрабатывающего оборудования.

2010

Начало импорта оборудования Senfeng – фрезерных и гравировальных станков на основе CO_2-лазера.

Открытие склада запчастей и оборудования в Санкт-Петербурге.

2013

Расширение ассортимента и географии поставок лазерных установок.

Открытие склада запчастей и оборудования в Московской области.

2017

Компания получает статус авторизованного дилера Senfeng Laser в России и СНГ.

Создана служба технической поддержки, обеспечивающая комплексное сопровождение клиентов.

«Техноград» впервые принимает участие в крупной отраслевой выставке «Металлообработка» в Москве, представив оборудование Senfeng.

2018

В Санкт-Петербурге открыт демозал Senfeng, в котором можно тестировать оборудование и обучать операторов.

2021

Увеличен штат инженеров для более оперативного обслуживания клиентов.

Открыт новый склад комплектующих, позволяющий сократить сроки поставок.

В Москве зарегистрирована дочерняя компания «Мировые Лазерные Системы» (МЛС) – дистрибьютор Hanli и Raytools.

«Техноград» принял участие в более чем 10 крупнейших отраслевых выставках в России и СНГ.

2023

Продажи оборудования Senfeng в России и СНГ превысили 600 ед.

Открыты склады запчастей и оборудования в Новосибирске.

Открыто сервисное подразделение.

2024

Поставки в Россию лазерного металлообрабатывающего оборудования Senfeng превысили 1000 ед.

«Техноград» прочно занял лидирующую позицию на рынке и вошел в ТОП-3* крупнейших поставщиков лазерного оборудования в РФ.

2025

«Техноград» расширил своё присутствие в России и странах СНГ: открыт новый склад оборудования **в Екатеринбурге**, а также филиал **в Республике Беларусь** – в городе Гомель.

Количество поставок оборудования превысило 1500 ед.

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

ПОЧЕМУ МЫ?

География клиентов «Техноград» охватывает всю Россию — от Калининграда до Петропавловска-Камчатского. Наше оборудование успешно работает в большинстве крупных городов, а среди заказчиков — предприятия разного масштаба. На сайте доступна референс-карта с реальными видеоотзывами и примерами поставок.

Перейти на референс-карту

Наши компетенции

«Техноград» — это не просто поставки оборудования, а гарантированный результат для вашего бизнеса. Помимо **поддержки клиентов на всех этапах**, наша **компетентность основана на возможности комплексно подходить к решению различных производственных задач**, а также **создавать условия для бесперебойной работы** ваших предприятий.

Высокий уровень сервиса и поддержки

- В штате компании более **150 специалистов**, каждый из которых обладает многолетним опытом в сфере металлообработки
- Команда инженеров «Техноград» — это специалисты, прошедшие **обучение на заводе-изготовителе Senfeng**. Они готовы решать технические вопросы любой сложности
- Максимальный **срок ожидания** ответа по заявке составляет **1 час**. Такая оперативность позволяет минимизировать простои на производстве

Технологическая экспертиза и комплексные решения

- Осуществляем **полный цикл** внедрения: от разработки проекта до запуска оборудования в работу и его дальнейшего обслуживания
- **Более 1500 единиц** металлообрабатывающего оборудования уже функционирует на предприятиях по всей России, способствуя повышению их производительности
- На лазерное оборудование бренда Senfeng распространяется **официальная двухлетняя гарантия** и полное постгарантийное обслуживание

Оперативность и бесперебойность поставок

- Максимально **выгодные условия поставки** и оперативный ввод техники в эксплуатацию
- **Более 20 000 единиц расходных материалов** и комплектующих в наличии на складах – гарантия быстрого возобновления работы оборудования
- Развитая сеть логистики обеспечивает **оперативную доставку** техники и запчастей

Сервисная служба «Техноград»

Смотреть видео

В 2024 году компания «Техноград» усилила сервисную поддержку, существенно увеличив штат инженеров, каждый из которых прошел обязательную стажировку и обучение на заводе-изготовителе Senfeng в Китае, включая сотрудников из офисной инженерной службы для онлайн-поддержки клиентов.

Данная мера позволила достичь высокого уровня компетенций, чтобы быстрее и эффективнее проводить диагностику и устранение неисправностей.

На сегодняшний день наша команда из более чем 35 специалистов обладает 15-летним опытом работы с оборудованием Senfeng, что позволяет минимизировать простои и оперативно решать любые технические задачи. Мы предлагаем клиентам комплексный подход: от настройки оборудования под задачи производства до полного постгарантийного сопровождения.

Взаимодействуя с сервисной службой «Техноград», вы получаете:

- **Оперативный выезд специалистов** в любой регион РФ для проведения диагностики и устранения неисправностей
- **Индивидуальную настройку оборудования** для повышения производительности
- **Обучение операторов** станков с ЧПУ и инженерного состава
- **Онлайн-консультации** по настройке, работе и ремонту оборудования
- **Оперативная поддержка** 7 дней в неделю
- **Ремонт любой сложности:** от базовой диагностики до капитального восстановления
- **Полное постгарантийное обслуживание**, включая поставку запчастей и технический аудит

Таким образом **сервисная служба «Техноград» – это не просто техническая поддержка, а гарантия бесперебойной работы вашего производства.** Мы обеспечиваем максимальную эффективность вашего оборудования, минимизируя простои и снижая эксплуатационные расходы.

SENFENG LASER
TGM
TECHNOGRAM
MACHINES

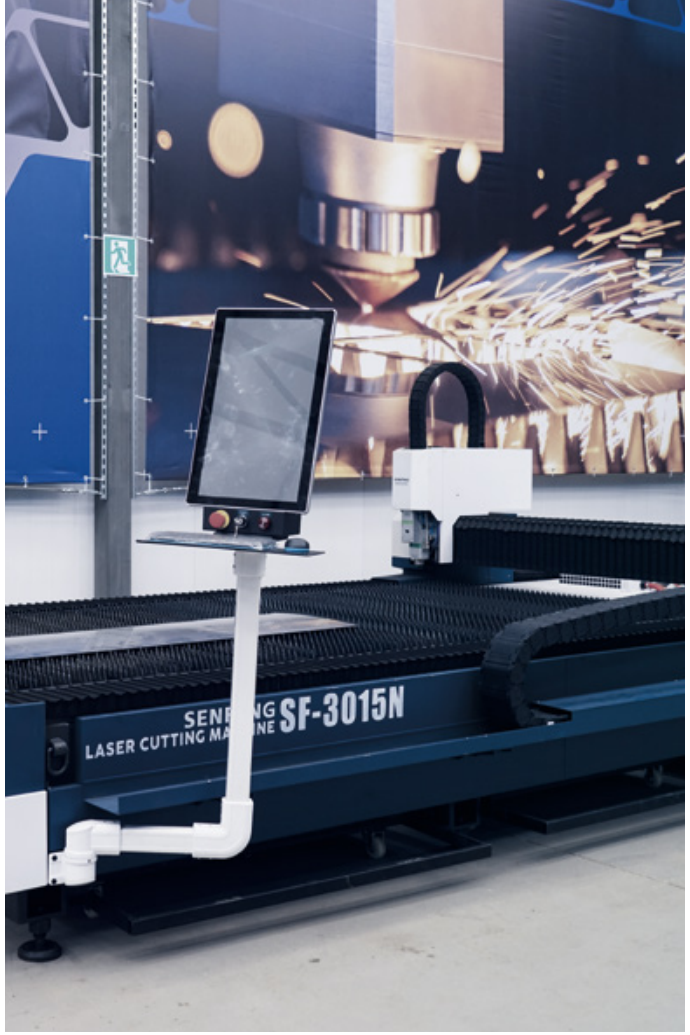
Шоурум «Техноград»

Шоурум «Техноград» — обособленное пространство площадью более 1000 кв. м, созданное с целью продемонстрировать возможности современного лазерного и металлообрабатывающего оборудования. Его площадь разделена **на три функциональные зоны:**

Выставочная экспозиция	**Учебный класс** для практических занятий	**Зона для переговоров** с клиентами

Площадка предоставляет посетителям ряд уникальных возможностей:

- **Осуществить тест-драйв оборудования**
  Пожалуй, ключевая возможность для всех клиентов компании, ведь с её помощью можно не только ознакомиться с возможностями оборудования на практике, но и проверить его функциональность на собственных заготовках и чертежах. Таким образом можно узнать, как выбранное оборудование справится с вашими производственными задачами
- **Получить индивидуальную консультацию специалистов**
  Наши инженеры подберут оптимальные параметры и рабочие режимы под ваши производственные процессы
- **Договориться о более выгодных условиях покупки**
  Вы сможете на месте получить персональное предложение от менеджера компании
- **Ознакомиться с полным модельным рядом**
  Наши специалисты расскажут, как собрать технологическую цепочку под ваши производственные задачи
- **Рассчитать окупаемость**
  Вы сможете понять, как быстро ваше оборудование начнет приносить реальную прибыль
- **Пройти обучение и практику**
  В учебном классе проводятся регулярные курсы для сотрудников «Техноград» и клиентов компании. Занятия проходят в формате теории и практики с использованием выставленного оборудования



Посещение шоурума — это шаг к осознанному выбору оборудования, которое будет работать на ваш результат.

Записаться на визит в шоурум

Адрес:
Санкт-Петербург, пр-т Культуры, 61
(вывеска Technograv)

Единый телефон для связи:
8 (800) 200 - 25 - 88

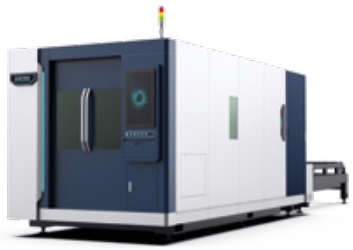
Почта:
sales@senfeng.ru

Комплексное предложение

«Техноград» способен расширить возможности вашего производства за счёт поставок полноценных производственных линий, включающих:

- Лазерные установки для резки листа, труб и профилей
- Лазерные аппараты для сварки металлических конструкций
- Лазерные аппараты для очистки металлических поверхностей
- Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ

Смотреть видео



SF6020H4

Лазерный станок для резки металлов

Высокоскоростной и высококачественный раскрой различных видов листового металла

SF3000HWM

Аппарат лазерной сварки металла

Простота использования, низкое энергопотребление, бюджетные расходные материалы

SF3000HC

Аппарат лазерной очистки металла

Удаление ржавчины, краски, окалины, резиновой пресс-формы и др.

BDE60060

Листогибочный станок

Гибка металла толщиной от 0,5 до 20 мм с высокой точностью и производительностью

Почему комплексное оснащение производства – это разумный выбор?

Вместо разрозненных поставок – **единое решение под ключ**, которое с первого дня работает без перебоев.

ХИТ ПРОДАЖ

С «Техноград» вы получаете:

- **Гарантию совместимости оборудования** внутри производственной линии.
- **Единый источник ответственности** – не нужно согласовывать работу нескольких поставщиков.
- **Экономию времени и денег** – готовые решения работают сразу.
- **Гарантию на весь комплекс оборудования** (производственную линию): мы решим все вопросы за 24 часа.
- **Обучение персонала** – ваш коллектив освоит оборудование без отрыва от работы.
- **Оптимальная стоимость** с возможностью получения дополнительной оптовой скидки.

Комплексная поставка позволяет автоматизировать весь цикл металлообработки – от загрузки сырья до выпуска готовых изделий.

Комплектующие и расходные материалы

В компетенцию «Техноград» входят поставки не только лазерного оборудования бренда Senfeng, но и различных комплектующих и расходных материалов от производителей-лидеров рынка, осуществляемые компанией-партнером ООО «МЛС».

ООО «Мировые Лазерные Системы» являются единственным в РФ авторизованным дистрибьютором RayTools и Hanli, чьи режущие головы и промышленные чиллеры поставляются напрямую с завода, гарантируя тем самым высокое качество продукции.

На собственных складах «МЛС» находится более 20 тысяч позиций оригинальных расходных материалов и комплектующих, благодаря чему практически любой заказ можно выполнить в короткие сроки (от 3 дней по всей России).

МЛС МИРОВЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ СИСТЕМЫ

RAYTOOLS

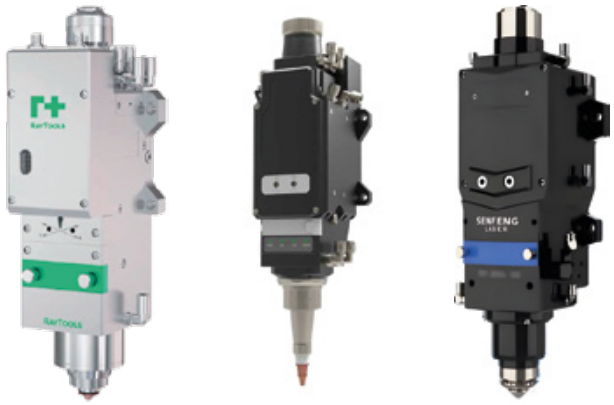
Hanli 汉立®

Базовая комплектация оборудования Senfeng

SENFENG

Усиленная сварная станина

из листовой высокопрочной стали или из профильной трубы. После изготовления станина находится при температуре окружающей среды, чтобы убрать остаточные напряжения, после чего ее обрабатывают пескоструйным аппаратом по всей площади, затем красят и фрезеруют.



Raytools / BOCI / Senfeng

Режущая голова

Raytools*/BOCI, или же собственная разработка Senfeng Laser – лазерная голова SENFENG, не уступающая лидерам по своим характеристикам.

Лазерные станки с системой управления FSCUT могут комплектоваться интеллектуальными высокопроизводительными режущими головами BOCI.

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

Raycus / IPG Photonics

Лазерный излучатель

признанных лидеров отрасли – Raycus или IPG Photonics

Hanli

Промышленный чиллер Hanli*,

предназначенный для охлаждения волоконного лазерного оборудования. Он снабжен системой контроля температуры и системой двухконтурного водяного охлаждения. В наличии более 20 моделей для станков разной мощности.

*Поставки осуществляются дочерней компанией «Технограв» - ООО «МЛС».

SENFENG

Высокопрочный портал

Лазерные станки Senfeng для резки листового металла и комбинированные установки оснащены порталами, изготовленными из высокопрочного алюминиевого сплава или марганцевой стали, что позволяет компенсировать большие осевые нагрузки. Портал имеет превосходное качество поверхности, жесткость и прочность для длительной интенсивной эксплуатации.

Delta Electronics / FUJI Electric и др.

Сервоприводы

Delta Electronics / FUJI Electric / Inovance / Yaskawa.
Мощность двигателей и параметры комплектующих зависят от модели оборудования.

Motoreducer / Erefat и др.

Планетарные редукторы

Motoreducer / Erefat / Mandolin / Shimpo / Techmech / Nidec, обладающие высокой точностью и надежностью, большими передаточными числами при небольших размерах, а также низким уровнем шума.

FSCUT

Интеллектуальная система управления FSCUT

на базе технологии EtherCAT, предназначенная преимущественно для лазерной резки. В базовую версию входит программное обеспечение CypCut (для резки листа), Tube Pro (для резки труб и профилей) и HypCut (для резки листа на станках мощностью от 6 кВт), опционально доступно специализированное ПО для нестинга – CypNest и TubesT.

Выставочная деятельность

Смотреть видео

С 2017 года компания «Техноград» регулярно участвует в ключевых отраслевых выставках и форумах, проходящих в России и странах СНГ. Будучи одним из лидеров в сфере поставок лазерной техники, мы выступаем с масштабными стендами, на которых всегда представляем сразу несколько образцов новейшего и актуального оборудования и лазерных систем.

Металлообработка.
Сварка - Урал
Екатеринбург

RUSWELD
Москва

Машиностроение.
Металлообработка. Сварка
Казань

MashExpo
Siberia
Новосибирск

Технофорум
Москва

Металл-Экспо
Москва

Металлообработка
Москва

Металлообработка.
Металлургия
Пермь

«Техноград» является постоянным участником крупнейших отраслевых выставок, ежегодно проходящих в Москве («Металлообработка» и «Металл-Экспо»), а также целого ряда профильных выставок и форумов в разных регионах России. Они объединяют ведущих российских и зарубежных производителей металлообрабатывающего и металлургического оборудования, предоставляя участникам площадку для демонстрации передовых разработок и заключения крупных контрактов на поставку техники.

Благодаря участию в подобных мероприятиях, у нас есть возможность не только **представлять собственные инновационные решения** широкой профессиональной аудитории, но и **оставаться в эпицентре отраслевых трендов, налаживать новые деловые связи и укреплять долгосрочные партнерские отношения.**

Завод Senfeng

Лидирующие позиции в производстве лазерного оборудования

VR экскурсия по заводу

Senfeng Laser — один из крупнейших производителей лазерных систем для резки, сварки и очистки металла, а также листогибочного оборудования. Завод входит в число ведущих производителей лазерных технологий в Китае и поставляет оборудование в более чем 150 стран.

Технологическое превосходство

Senfeng Laser обладает собственными научно-исследовательскими центрами, где ведутся разработки передовых лазерных технологий и внедряются решения Индустрии 4.0. Заводы компании оснащены высокоточным оборудованием, что обеспечивает полный контроль качества на всех этапах производства. Лазерные установки мощностью до 100 кВт позволяют резать металл различной толщины с высокой скоростью и точностью. Кроме того, оборудование Senfeng интегрируется в автоматизированные производственные линии, сокращая затраты на ручной труд и повышая эффективность.

Производственные мощности Senfeng

В состав компании входят четыре производственных комплекса в Китае общей площадью более 500 000 м². Продукция компании востребована в более чем 150 странах, а над инновациями в области лазерных технологий работает более 300 инженеров. Завод обладает более чем 200 патентами в области лазерной обработки металлов.

Оборудование, представленное «Техноград»

Компания «Техноград» предлагает широкий ассортимент металлообрабатывающего оборудования Senfeng, включая:

- лазерные установки для резки листового металла мощностью от 1,5 до 100 кВт;
- станки для лазерной резки труб и профилей;
- комбинированные станки для резки листов и труб;
- электромеханические и гидравлические листогибочные прессы;
- автоматические панелегибочные центры
- оборудование для лазерной сварки и очистки.

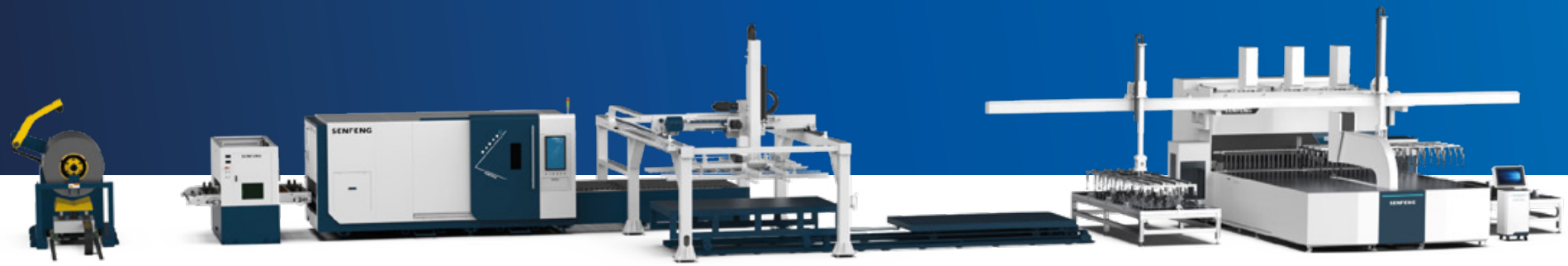
Преимущества

Оборудование Senfeng отличается высокой производительностью, низкими эксплуатационными затратами и возможностью интеграции в автоматизированные производственные процессы. Компания «Техноград» гарантирует надежность технологических решений Senfeng, предлагая официальную гарантию на оборудование и полный сервисный цикл в России и странах СНГ. Senfeng продолжает наращивать свой технологический потенциал, предлагая предприятиям по всему миру эффективные решения для повышения производительности и качества металлообработки.

Смотреть видео

Автоматизация
производственных процессов

Смотреть видео



Автоматизация производства — ключевой тренд современной промышленности и важная часть концепции Индустрии 4.0.

Сегодня предприятия стремятся повышать эффективность, снижать издержки и добиваться стабильного качества продукции. Внедрение автоматизированных решений позволяет достигать этих целей за счёт интеграции оборудования и цифровых технологий в единый производственный процесс. Автоматизация становится основой для устойчивого развития, повышения конкурентоспособности и гибкости производства в условиях быстро меняющегося рынка.

«Техноград» предлагает решения по автоматизации производственных участков и цехов, основанные на применении промышленного лазерного, роботизированного, листогибочного и панелегибочного оборудования.

Основные преимущества:

Снижение затрат на персонал
Автоматизация позволяет минимизировать участие человека в рутинных операциях (подача, разгрузка, настройка, сортировка), что ведёт к увеличению производительности.

Профессиональное проектирование
Все автоматизированные решения разрабатываются инженерами на основе анализа производственных задач. Создаётся эффективная компоновка оборудования и layout цеха с учётом логистики, роста и масштабируемости.

Готовое интегрированное решение
Поставляется полностью укомплектованная и просчитанная производственная линия: оборудование, программное обеспечение, система управления. Проводится обучение, запуск, сервис. Решение интегрируется в существующую инфраструктуру заказчика.

Интеллектуальный мониторинг в реальном времени
Цифровая система управления обеспечивает отображение всех производственных параметров: статус оборудования, режимы, объёмы выпуска, отклонения и сбои. Это позволяет оценивать эффективность и оперативно реагировать на неполадки.

Оптимизация себестоимости
Решения по автоматизации снижают производственные издержки за счёт:

- сокращения персонала;
- уменьшения брака;
- исключения простоев;
- повышения выработки.

Вариативность решений
«Техноград» осуществляет подбор оборудования и конфигураций в зависимости от типа производства, объёмов, технологических процессов и особенностей площадки. Возможна поставка как отдельных автоматизированных модулей, так и комплексных линий под ключ.

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

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

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

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	FeZn
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	оцинкованная сталь

TOP серия

Другие характеристики SF1503CH-TOP RC3000W

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

Особенности TOP SF1503CH-TOP RC3000W

- 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

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

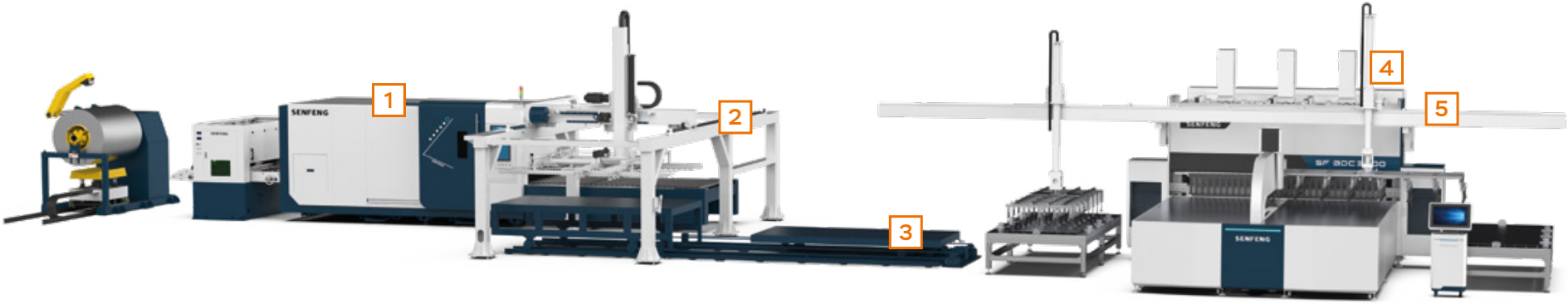
TOP серия

Мощность излучателя: **3-6 кВт**

Полностью автоматизированная производственная линия серии TOP с 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. Центрирующий стол
4. Устройство портального типа для подачи и выгрузки готовой продукции
5. Панелегибочный пресс Senfeng BDC2000 / листогибочный пресс Senfeng BDE13032

Характеристики SF1502CH-TOP

3000 × 1500 × 2 мм	**10 м/мин**	**8 т**	**800-1500 мм**
макс. размер материала (ДхШхТ)	макс. скорость подачи материала	макс. вес рулона	ширина материала

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь	**FeCr** нержавеющая сталь	**FeZn** 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 BDC2000

Макс. длина гиба, мм 2000
Макс. ширина гиба, мм 1250
Скорость гиба, S/изгиб 0.2
Количество осей 13
Высота гиба, мм ..... 300 (с шарнирным ножом 275)

Senfeng BDE13032

Усилие гиба, тонн 130
Длина гиба (заготовки), мм ..... до 3200
Толщина гиба, мм ..... до 9
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

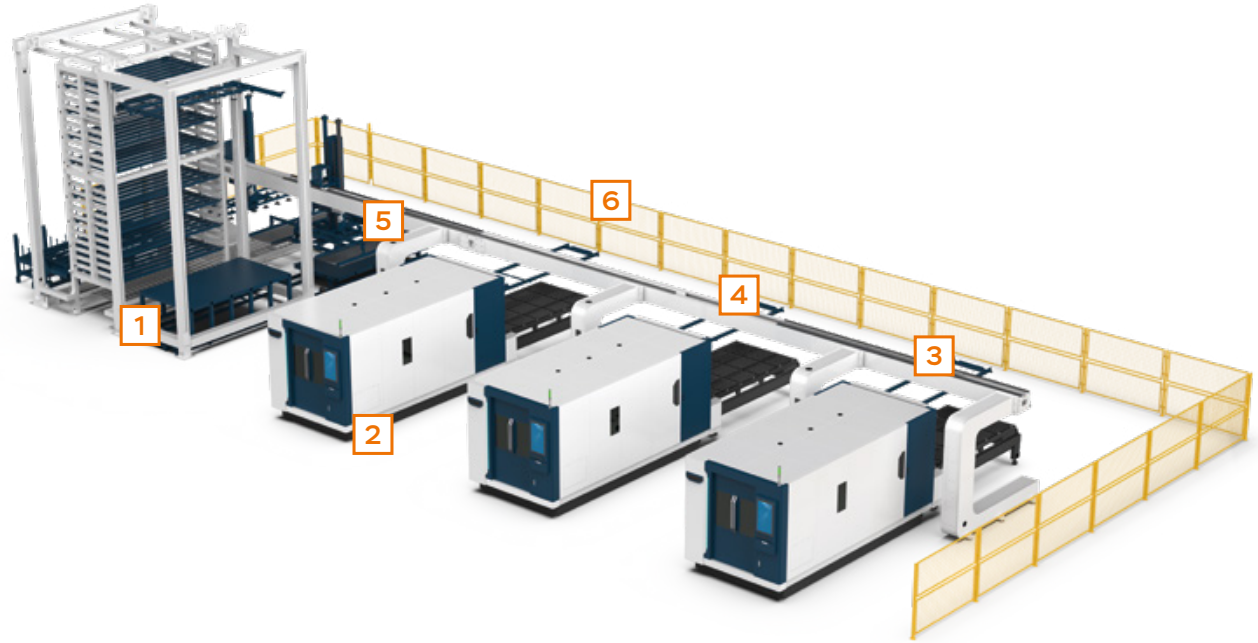
Мощность излучателя: **6 кВт**

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. Разгрузочные 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

Лазерные установки для резки листового металла

Лазерные установки для резки листового металла обеспечивают быстрый и точный раскрой листов из стали, а также сплавов на основе алюминия, латуни, титана.

Подобное оборудование применяется везде, где необходима высокая производительность в сочетании с превосходным качеством резки — во всех отраслях металлургии, металлообработки, машиностроении, в строительстве, в производстве мебели и рекламных конструкций.

Среди ключевых преимуществ лазерных установок бренда Senfeng можно выделить:

- высокую скорость работы;
- высокую автоматизацию процесса;
- позиционирование с точностью до сотых долей миллиметра;
- отсутствие необходимости в финальной обработке изделий;
- простоту перенастройки;
- низкие операционные затраты.

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

открытого типа

с кабинетной защитой

высокомощные

широкоформатные

N серия

Лазерная резка листового металла

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Модельный ряд

SF 3015 N
SF 4015 N
SF 6015 N
SF 6020 N

Характеристики SF 3015 N

850 Вт	**35 м/мин**	**80 м/мин**	**0,8 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

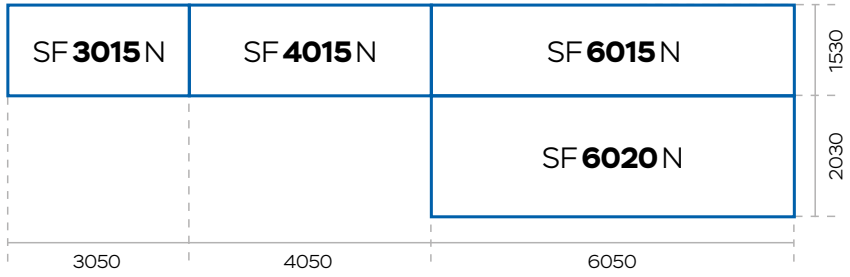
Характеристики моделей N серии

Модель	Мощность 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	850	35	80	0,8	700	3050 × 1530
SF4015N					850	4050 × 1530
SF6015N					1100	6050 × 1530
SF6020N						6050 × 2030

Особенности N серии

- Новая цельносварная станина
- Продвинутая система управления FSCUT2000E/4000E (для станков мощностью 6 кВт)
- Компактные размеры
- Прочный алюминиевый портал новой конструкции
- Модифицированные бункеры для защиты станины от прожига
- Панель управления большой диагонали
- Мощность вытяжки SF6015-6020N 7,5 кВт

Диапазоны рабочих полей N серии, мм



GS серия

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Тяжелая установка для лазерной резки толстолистового металлопроката

Модельный ряд

SF 3015 GS
SF 4015 GS
SF 6015 GS
SF 6020 GS

Характеристики SF 3015 GS

1,8 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

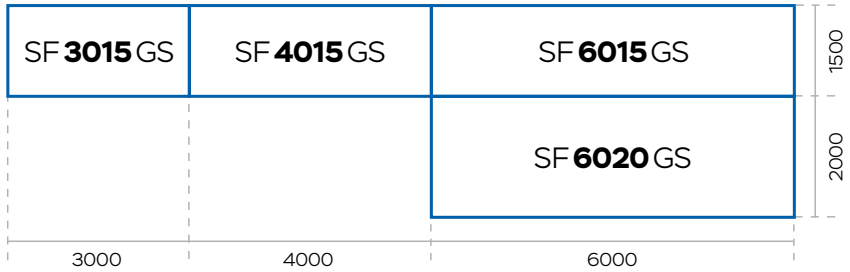
Характеристики моделей GS серии

Модель	Мощность сервоприводов, кВт	Максимальная скорость резки, м/мин	Максимальная скорость перемещения, м/мин	Максимальное ускорение, G	Максимальная нагрузка на стол, кг	Размер рабочей зоны, мм
SF3015 GS	1,8	50	120	1,2	700	3000 × 1500
SF4015 GS					1100	4000 × 1500
SF6015 GS					1400	6000 × 1500
SF6020 GS					2000	6000 × 2000

Особенности GS серии

- Цельносварная тяжелая станина из высокопрочной листовой стали
- Отдельно стоящий электрошкаф с панелью управления
- 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



HC серия

Мощность излучателя: **1,5 – 12 кВт**

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

Модельный ряд

SF 3015 HC
SF 6015 HC

Характеристики SF 3015 HC

1,8 кВт	**55 м/мин**	**120 м/мин**	**1,5 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
SF3015 HC	До 1,8	Да	Да	3000 × 1500
SF6015 HC				6000 × 1500

Особенности HC серии

- Система сменных столов (цепная передача)
- Программное обеспечение HypCut (CypNest) для станков мощностью от 6 кВт
- Цельносварная станина из высокопрочной листовой стали
- Встроенный электрошкаф
- Зональная система дымоудаления
- Компактные размеры, удобные для транспортировки

Диапазоны рабочих полей HC серии, мм

NP серия

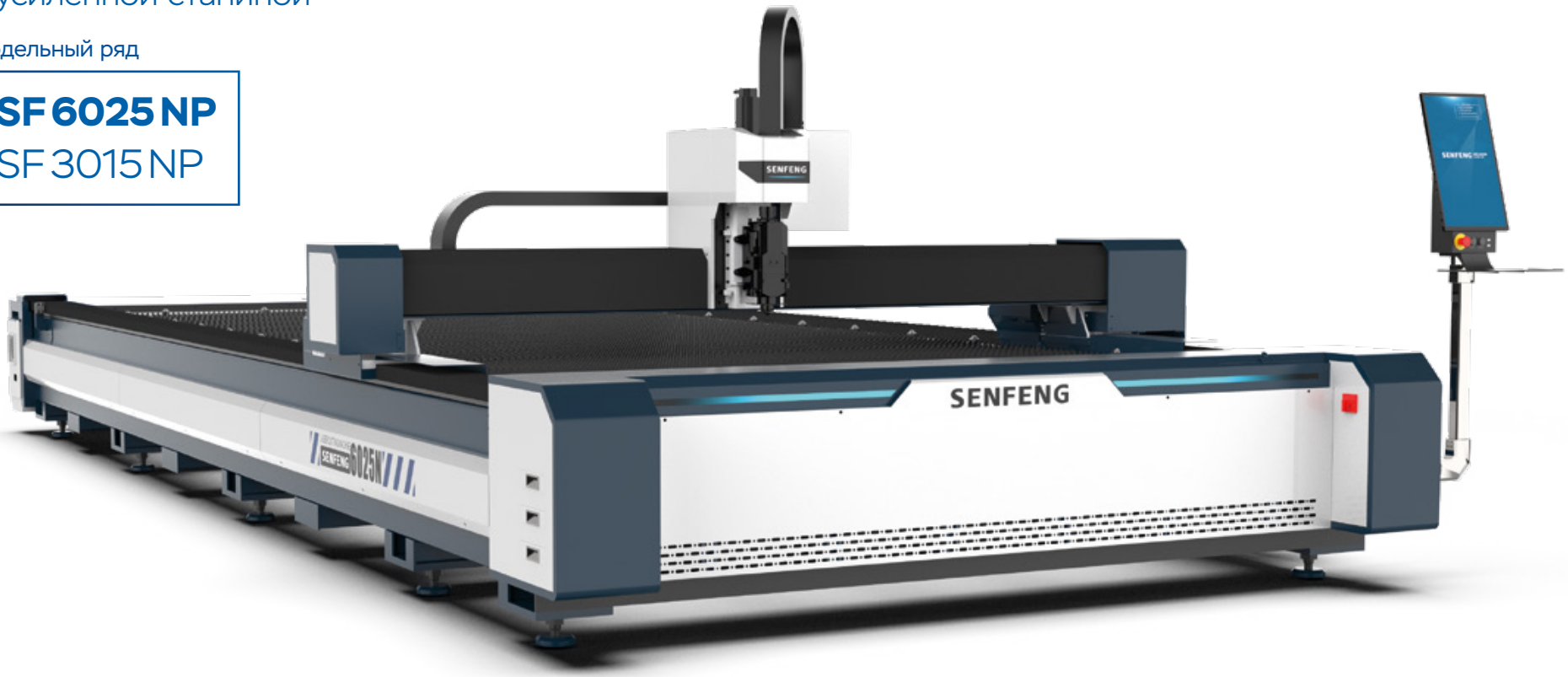
Новинка модельного ряда 2025 года!

Мощность излучателя: **1,5 – 20 кВт**

Высокомощные лазерные установки открытого типа с усиленной станиной

Модельный ряд

SF 6025 NP
SF 3015 NP



Характеристики SF 6025 NP

80 м/мин	**130 м/мин**	**1,2 G**	**3000 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

NP серия

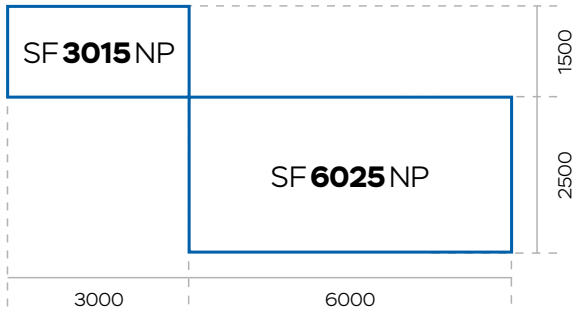
Дополнительные характеристики

Модель	Система управления	Мощность сервоприводов, кВт	Размер рабочей зоны, мм	Мощность излучателя, кВт
SF 3015NP	FSCUT2000E / 4000E / 6000E / 8000C	до 2	3000 × 1500	1,5-12
SF 6025NP	FSCUT8000	до 4,4	6000 × 2500	12-20

Особенности NP серии

- Надежные сервоприводы Schneider
- Интеллектуальная высокопроизводительная режущая голова Boci (от 6 кВт)
- Мощная система управления 8000C (для SF6025NP)
- Программное обеспечение HypCut + CypNest (3015NP 12 кВт, 6025NP)
- Усиленная сварная станина
- Интеллектуальная секционная система дымоудаления
- Увеличенная рабочая зона (SF6025NP)

Диапазоны рабочих полей NP серии, мм



H4 серия

Мощность излучателя: **6 – 60 кВт**

Высокомощные установки лазерной резки с кабинетной защитой и системой сменных столов

Модельный ряд

SF3015 H4
SF6015 H4
SF6020 H4

Характеристики SF 3015 H4

4,4 кВт	**100 м/мин**	**170 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

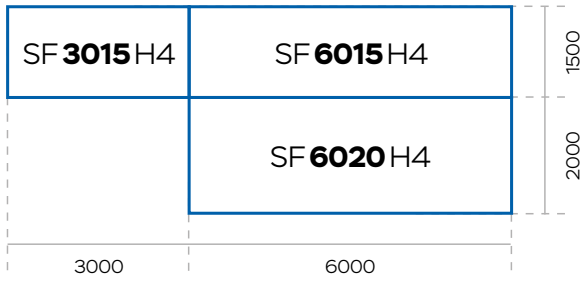
Характеристики моделей H4 серии

Модель	Мощность сервоприводов, кВт	Макс. скорость резки, м/мин	Макс. скорость перемещения, м/мин	Система сменных столов	Макс. ускорение, G	Макс. нагрузка на стол, кг	Размер рабочей зоны, мм
SF3015H4	4,4	100	170	Да	1,5/2	3000	3000 × 1500
SF6015H4						4750	6000 × 1500
SF6020H4						6750	6000 × 2000

Особенности H4 серии

- Система сменных столов
- Полная кабинетная защита нового поколения
- Надежные сервоприводы Schneider
- Мощная система управления FSCUT8000A/8000C
- Усиленная сварная станина с пластинами из огнеупорного кирпича/графита (опция) для защиты от прожига
- Встроенный электрошкаф
- Зональная система дымоудаления
- Функция машинного зрения CypVision (опция)

Диапазоны рабочих полей H4 серии, мм



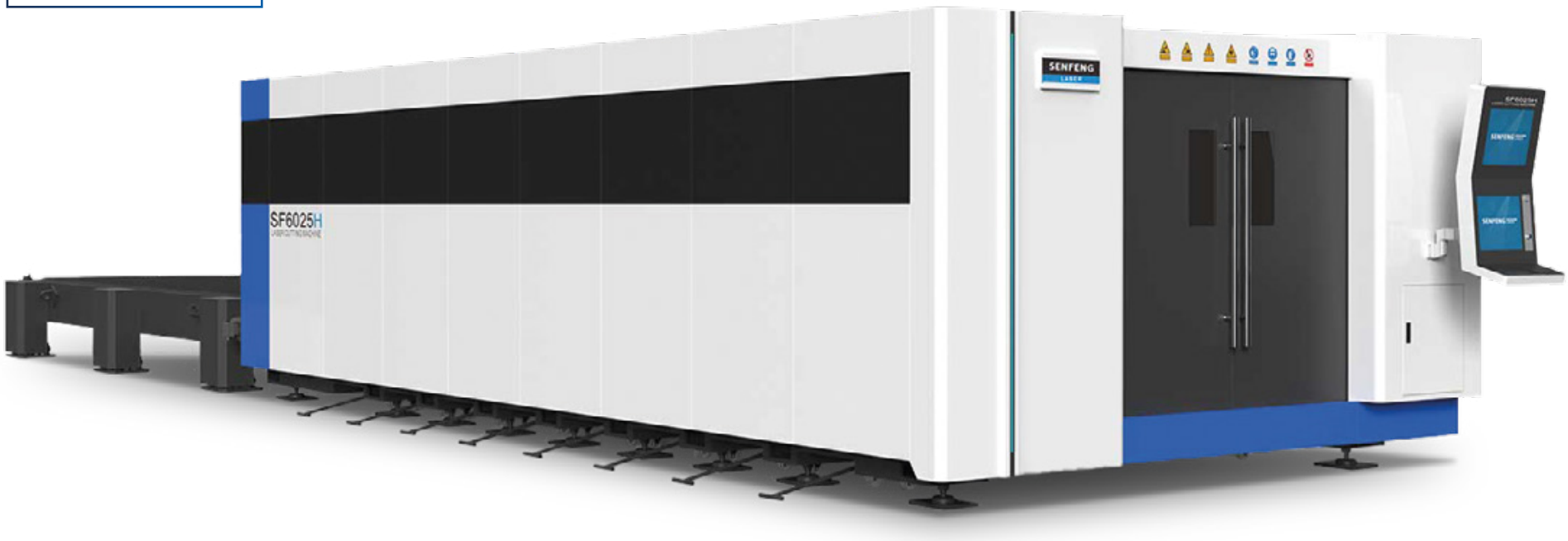
H5 серия

Мощность излучателя: **12–100 кВт**

Сверхмощные лазерные установки с кабинетной защитой и системой сменных столов

Модельный ряд

SF6025 H5



Характеристики SF 6025 H5

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

Особенности H5 серии

- Система сменных столов
- Полная кабинетная защита
- Гидравлическая подъемная платформа (до 30 т.)
- Мощная система управления FSCUT8000C и ПО HypCut
- 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

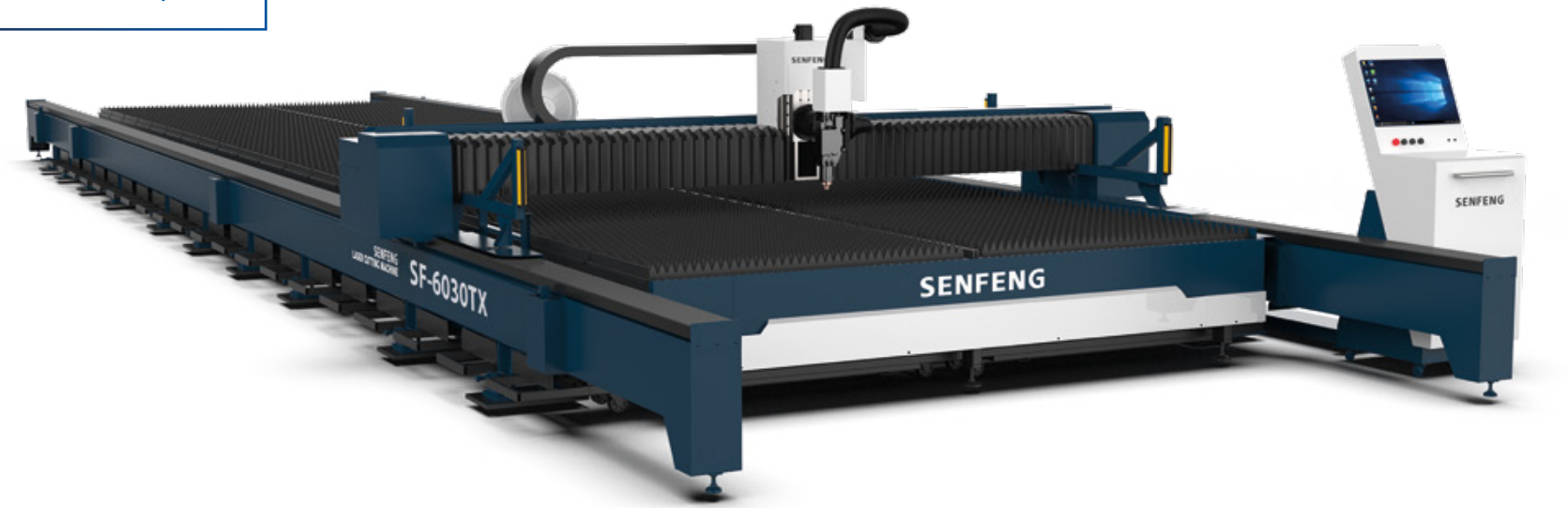
Мощность излучателя: **6 – 100 кВт**

Высокомощные широкоформатные лазерные установки с возможностью 3D-резки

Модельный ряд

SF 6030 R/TX
SF 12030 R/TX
SF 14035 R/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
SF 6030 R/TX	4,4	50	80	1	6000 × 3000
SF 12030 R/TX					12000 × 3000
SF 14035 R/TX					14000 × 3500

Особенности R серии

- Модульная конструкция станины от 6 до 16 м длиной
- Усиленная сварная станина с пластинами из огнеупорного кирпича/графита (опция) для защиты от прожига
- Интеллектуальная секционная двойная 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 контурной 3D-резки **(для TX серии)**

Диапазоны рабочих полей R серии, мм

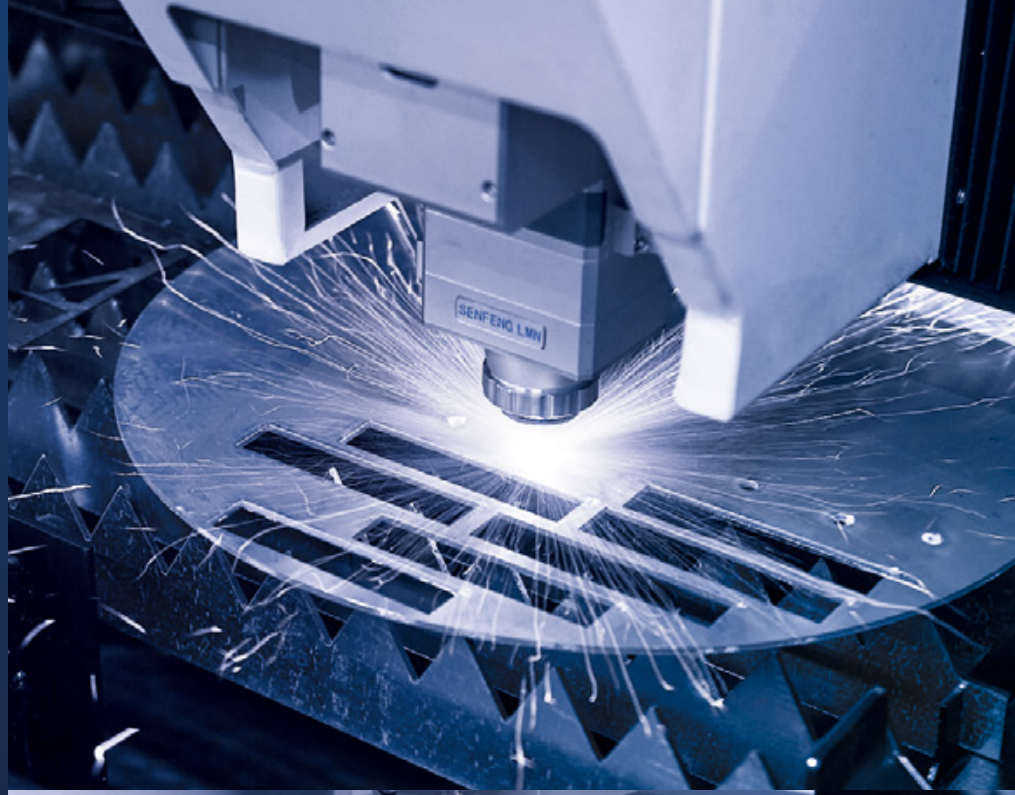
Комбинированные лазерные установки для резки листового металла, труб и профилей

Комбинированные лазерные установки для резки листового металла, труб и профилей – универсальное и высокоэффективное оборудование, широко применяющееся в машиностроении, строительной индустрии, автомобилестроении и других отраслях промышленности.

Среди их ключевых особенностей можно выделить:

- возможность работы с разными видами металлопроката;
- высокую точность резки;
- автоматизацию процессов;
- экономичность.

Комбинированные оптоволоконные установки Senfeng обеспечивают быстрый и качественный раскрой листов, профилей, а также труб всевозможных сечений и диаметров.



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

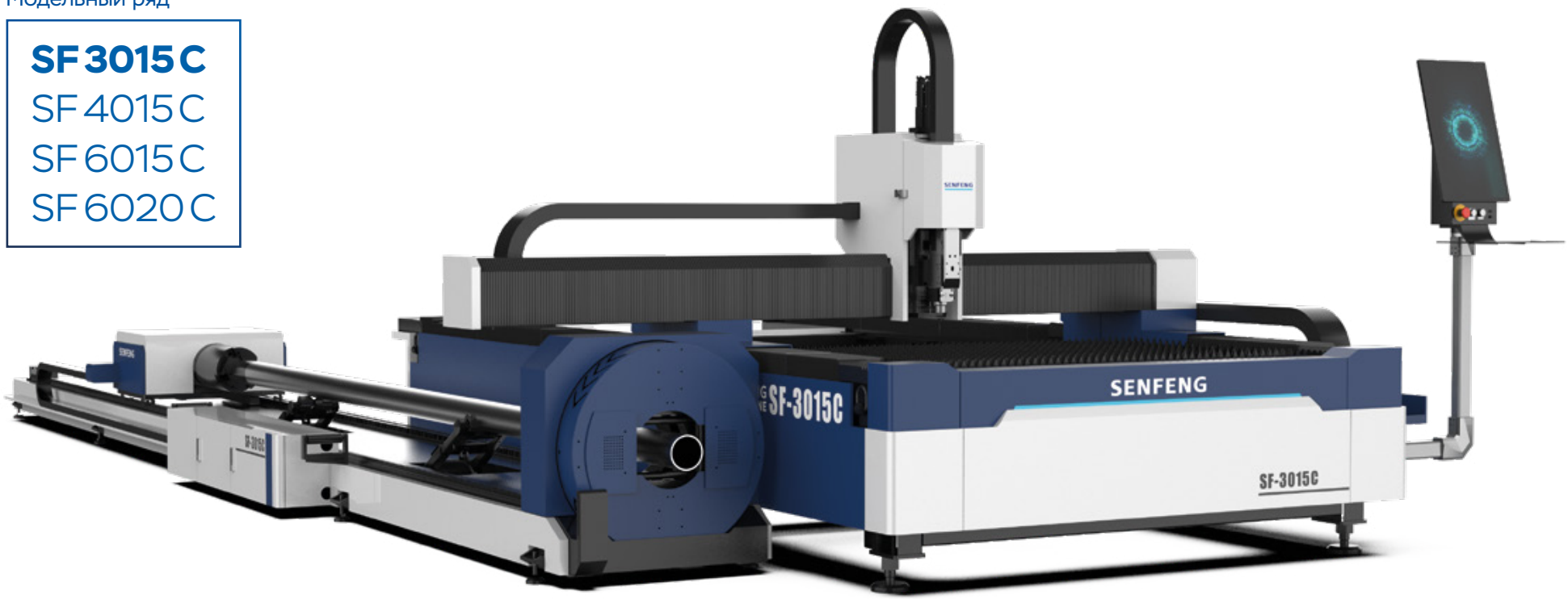
C серия

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

Комбинированные установки для лазерной резки листового металла, труб и профилей

Модельный ряд

SF 3015 C
SF 4015 C
SF 6015 C
SF 6020 C



Характеристики SF 3015 C

850 Вт	0,8 G	35 м/мин	80 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

C серия

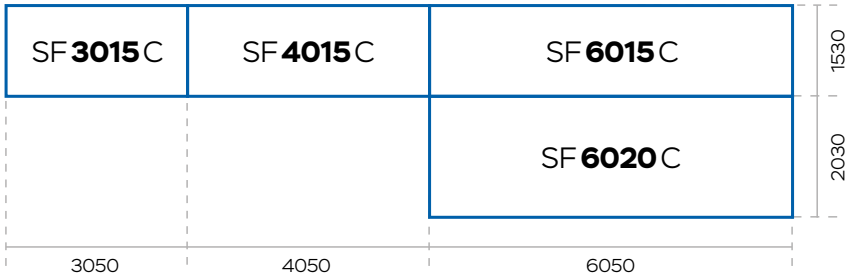
Характеристики моделей C серии

Модель	Мощность серво-приводов, Вт	Макс. ускорение, G	Макс. скорость резки, м/мин	Макс. скорость пере-мещения, м/мин	Длина труборезного модуля опция/база, м	Макс. нагрузка на стол, кг	Диаметр круглой трубы/ сечение квадратной трубы, мм	Размер рабочей зоны, мм
SF3015C	850	0,8	35	80	3/6	700	от 20 до 220 / от 20 x 20 до 150 x 150	3050 × 1530
SF4015C						850		4050 × 1530
SF6015C						1100		6050 × 1530
SF6020C								6050 × 2030

Особенности серии C

- Новая конструкция станины
- Алюминиевый портал нового поколения
- Модифицированные бункеры для защиты станины от прожига
- Панель управления большой диагонали
- Продвинутая система управления FSCUT3000DE для комбинированных станков
- Труборезный модуль длиной до 6 м
- Пневматический зажим трубы
- Обновленный труборезный модуль

Диапазоны рабочих полей N серии, мм



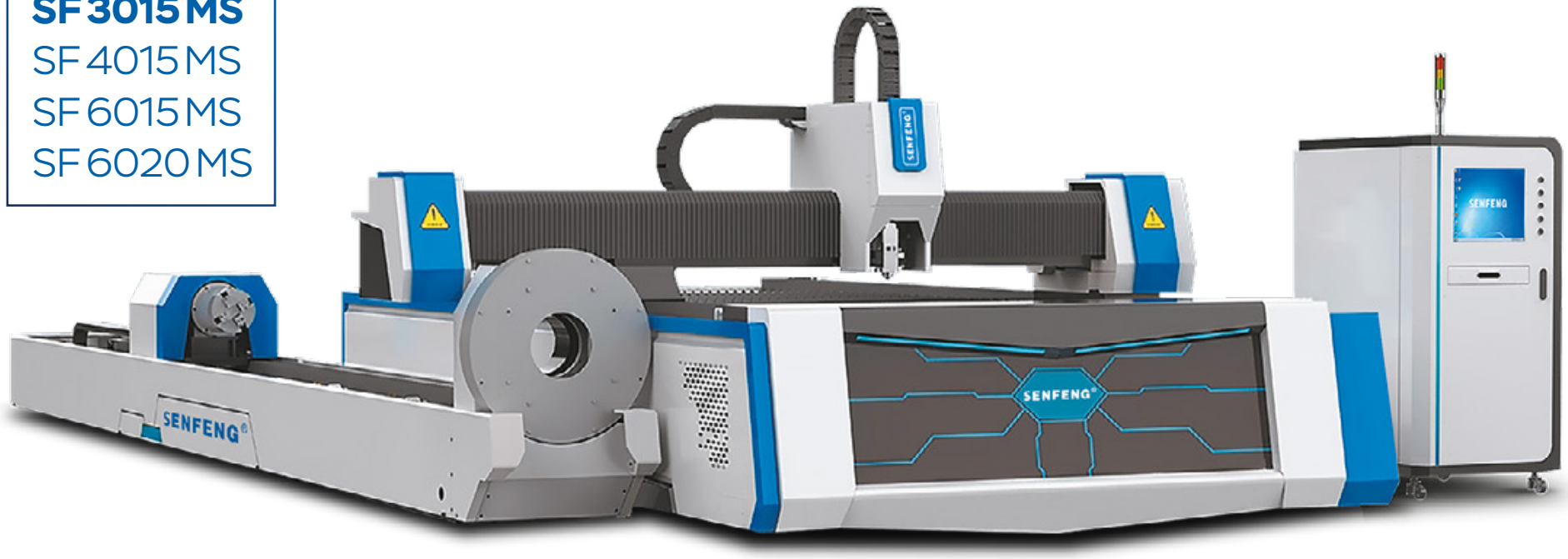
MS серия

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

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

Модельный ряд

SF 3015 MS
SF 4015 MS
SF 6015 MS
SF 6020 MS



Характеристики SF 3015 MS

1,8 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

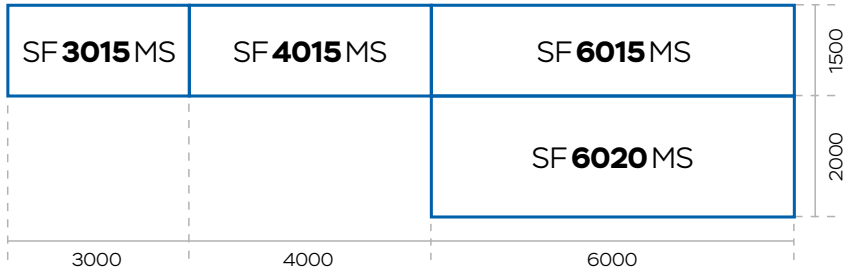
Характеристики моделей MS серии

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
SF3015 MS	1,8	1,2	50	120	3/6	120	от 20 до 220 / от 20×20 до 150×150	3000×1500
SF4015 MS								4000×1500
SF6015 MS								6000×1500
SF6020 MS								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 N серии, мм



HMC серия

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

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

Модельный ряд

SF 3015 HMC
SF 6015 HMC
SF 6020 HMC

Характеристики SF 3015 HMC

1,8 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

HMC серия

Характеристики моделей HMC серии

Модель	Мощность серво-приводов, кВт	Макс. ускорение, G	Макс. скорость резки листа, м/мин	Макс. скорость пере-мещения листа, м/мин	Длина труборезного модуля опция/база, м	Система сменных столов	Диаметр круглой трубы/ сечение квадратной трубы, мм	Размер рабочей зоны, мм
SF3015 HMC	1,8	1,2	50	120	3/6	да	от 20 до 220 / от 20×20 до 150×150	3000×1500
SF6015 HMC								6000×1500
SF6020 HMC								6000×2000

Особенности серии HMC

- 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 HMC серии, мм

Лазерные станки для резки труб и профилей

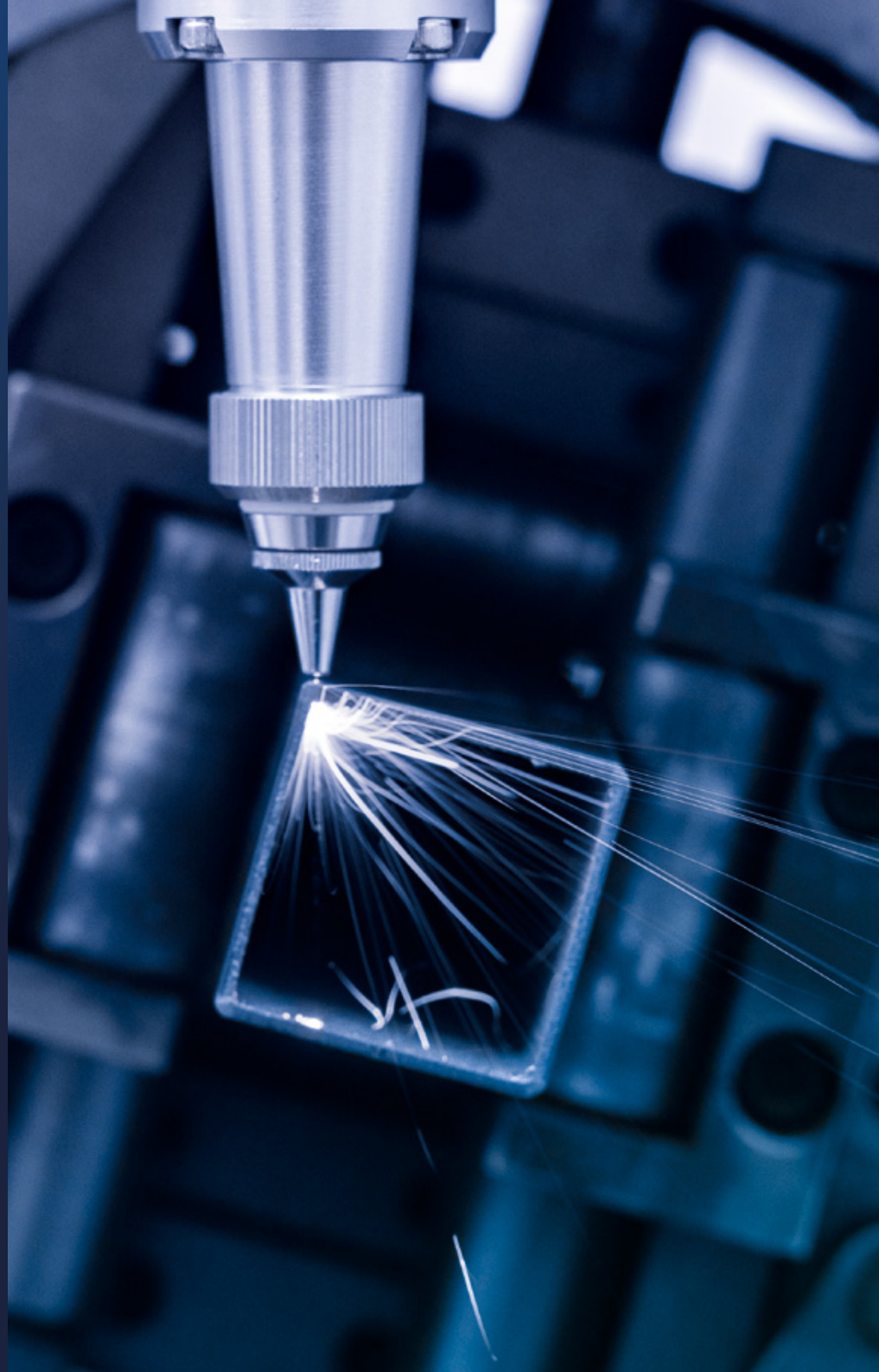
Лазерные установки для резки труб и профилей позволяют с высокой скоростью и точностью обрабатывать трубный и профильный металлопрокат самых разных форм и размеров.

Находя применение во многих отраслях промышленности (машиностроение, производство металлоконструкций, судостроение, автомобилестроение и др.), труборезы Senfeng гарантируют высококачественную резку труб и профилей разных диаметров и сечений (до 500 мм).

Труборезы Senfeng модельного ряда 2025 года оснащены модифицированными зажимными патронами Dairuike с широкой функциональностью, надежностью и высокой точностью зажима.

Выбирая данное оборудование, вы получаете:

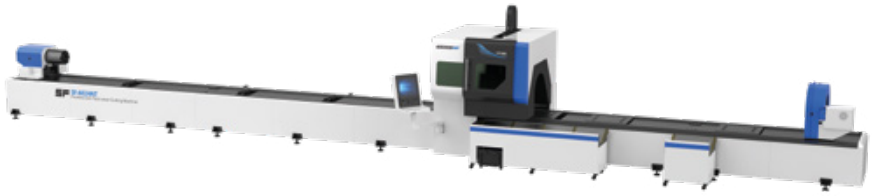
- разнообразие форм готовых изделий;
- высокую скорость и точность резки;
- высокую производительность при низких операционных расходах;
- автоматизацию процессов;
- экономичность.



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

однопатронные

двухпатронные



трёхпатронные

четырёхпатронные

балкорезы

T серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Лазерная установка легкого типа с одним патроном для резки трубного и профильного металлопроката

Модельный ряд

SF 6008 T

Характеристики SF 6008 T

150 об/мин макс. скорость вращения патронов	**1** зажимной патрон	**Автоматическая** загрузка заготовок

Обрабатываемые материалы

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

T серия

Характеристики SF 6008 T серии

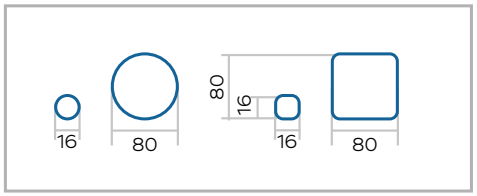
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Максимальная длина заготовки, м	Нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы / сечение квадратной трубы, мм
SF6008T	150	1	Пневматический	6,2	80	от 16 до 80 / от 16 × 16 до 80 × 80

Особенности T серии

- Конструкция с одним зажимным патроном
- Автоматическая загрузка заготовок
- Высокопроизводительная обработка труб диаметром до 80 мм
- Система управления FSCUT3000DE
- ПО Tube PRO + TubesT-Lite
- ПО для нестинга TubesT (опция)
- Приемный стол до 2 м

Диапазоны реза T серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза T серии

Plus серия

Новинка модельного ряда 2025 года!

Мощность излучателя: **1,5 – 6 кВт**

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

Модельный ряд

SF 6009 Plus
SF 6012 Plus
SF 6016 Plus
SF 6024Plus

Характеристики SF 6009 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

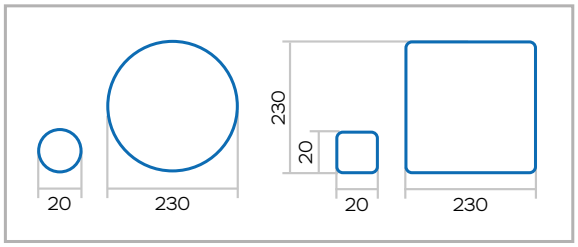
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Максимальная длина заготовки трубного металлопроката, м	Ускорение, G	Нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы / сечение квадратной трубы, мм
SF6009 Plus	240	2	Пневматический	до 6,7	до 1,5	60	от 20 до 90 / от 20 × 20 до 90 × 90
SF6012 Plus	240					80/120 (резка под углом)	от 20 до 120 / от 20 × 20 до 120 × 120
SF6016 Plus	200					160	от 20 до 170 / от 20 × 20 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 квадратного типа
- Приемный стол до 4 м (опция)

Диапазоны реза Plus серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза Plus серии

T серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Лазерная резка трубного и профильного металлопроката диаметром до 170 мм

Модельный ряд

SF 6012 T
SF 6016 T

Характеристики SF 6012 T

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

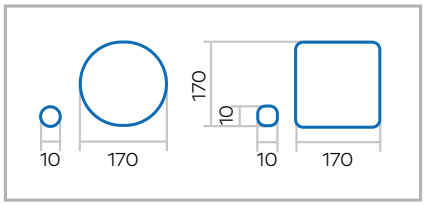
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Макс. длина приемного стола, м	Нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6012T	180	2	Пневматический	6	4	120	от 10 до 120 / от 10 × 10 до 120 × 120
SF6016T	110					160	от 10 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 квадратного типа
- 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

SF 6020 T
SF 6024 T
SF 6035 T

Характеристики SF 6020 T

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

T серия

Характеристики моделей T серии

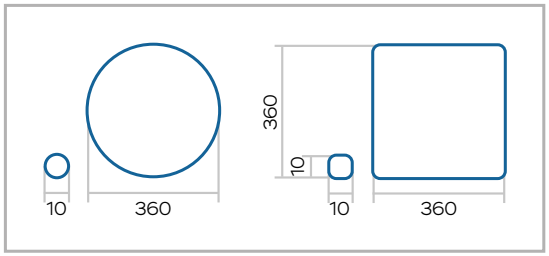
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Макс. длина приемного стола (опция), м	Нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6020T	110	2	Пневматический	6	3	200	от 10 до 220 / от 10 × 10 до 150 × 150
SF6024T						260	от 10 до 230 / от 10 × 10 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

SF 6024 GT
SF 6035 GT

Характеристики SF 6024 GT

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

Обрабатываемые материалы

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

Двухпатронные

GT серия

Характеристики моделей GT серии

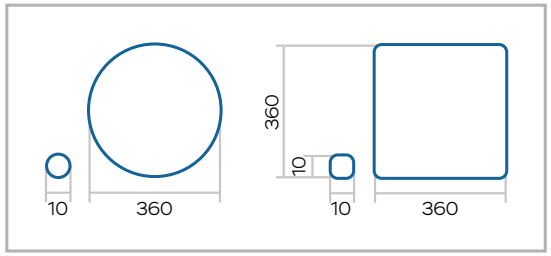
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Макс. длина приемного стола, м	Нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6024 GT	100	2	Пневматический	6	3	260	от 10 до 230 / от 10 × 10 до 230 × 230
SF6035 GT						700	от 20 до 360 / от 20 × 20 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 квадратного типа
- 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

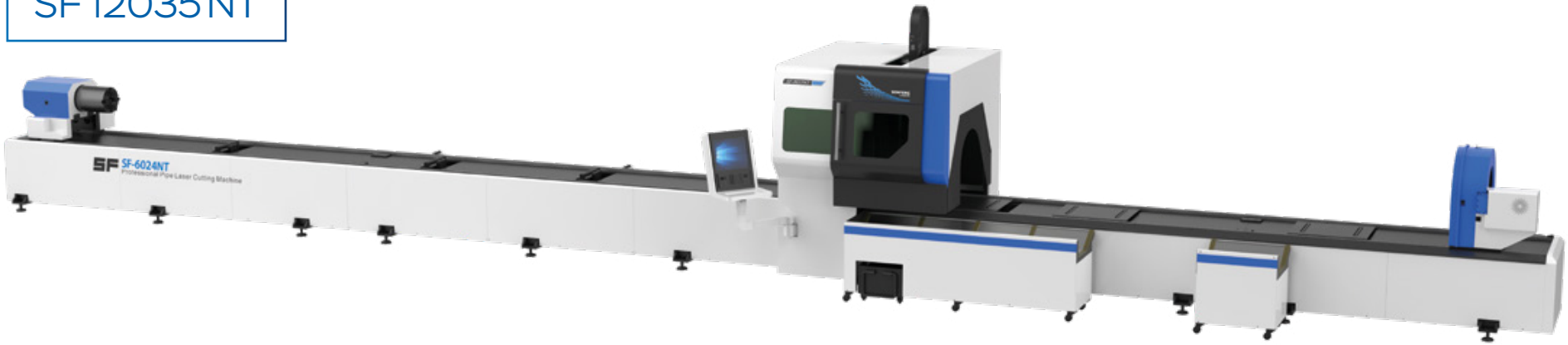
NT серия

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

SF 6024 NT
SF 9035 NT
SF 12024 NT
SF 12035 NT



Характеристики SF 6024 NT

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

NT серия

Характеристики моделей NT серии

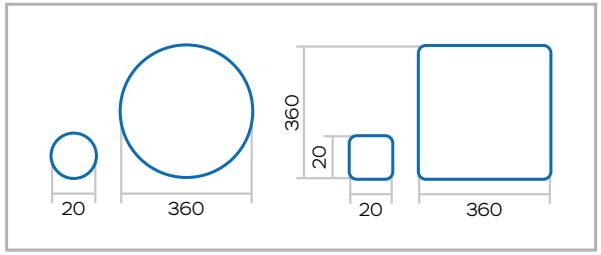
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Защитная кабина в зоне реза	Тип зажима	Длина заготовки, м	Нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF6024NT	100	3	Да	Пневматический	⩽6	150	от 20 до 230 / от 20 × 20 до 230 × 230
SF9035NT	60				<9	1000	от 20 до 360 / от 20 × 20 до 360 × 360
SF12024NT	100				<12	250	от 50 до 230 / от 50 × 50 до 230 × 230
SF12035NT	60				<12	1000	от 50 до 360 / от 50 × 50 до 360 × 360

Особенности NT 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 квадратного типа
- 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 серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза NT серии

ST серия

Мощность излучателя: **6–20 кВт**

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

Модельный ряд

SF9035 ST
SF 12035 ST
SF 12050 ST

Характеристики SF 9035 ST

60 об/мин
макс. скорость вращения патронов

3
подвижных патрона

45°
резка под углом (опционально)

Наклонная
станина из высокопрочной стали

50 м/мин
макс. скорость резки

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

ST серия

Характеристики моделей ST серии

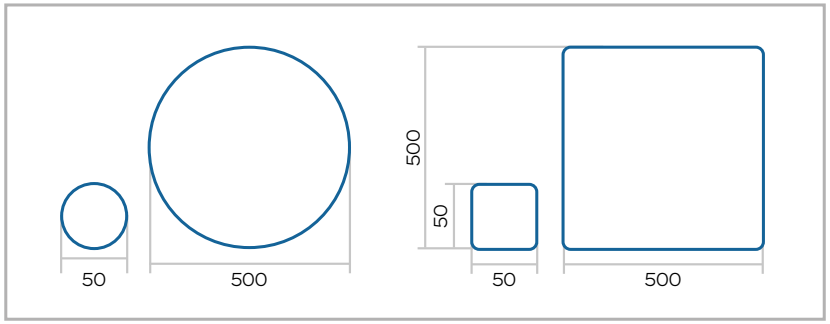
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки трубного и профильного металлопроката, м	Нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF9035ST	60	3	Пневматический	9	1000	от 50 до 360 / от 50 × 50 до 360 × 360
SF12035ST				12	1200	
SF12050ST	40				2000	от 50 до 500 / от 50 × 50 до 500 × 500

Особенности ST серии

- Трехпатронная конструкция для эффективности резки тяжелого трубного и профильного металлопроката с минимальным отходом
- Модифицированные патроны квадратного типа
- 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 квадратного типа
- 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 серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза ST серии

ST Plus серия

Мощность излучателя: **6–20 кВт**

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

Модельный ряд

SF12035 ST Plus
SF 12050 ST Plus

Характеристики SF 12035 ST Plus

50 м/мин
макс. скорость резки

60 об/мин
макс. скорость вращения патронов

3+1
подвижных патрона

45°
резка под углом (опционально)

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий
ZnCr латунь

ST Plus серия

Характеристики моделей ST Plus серии

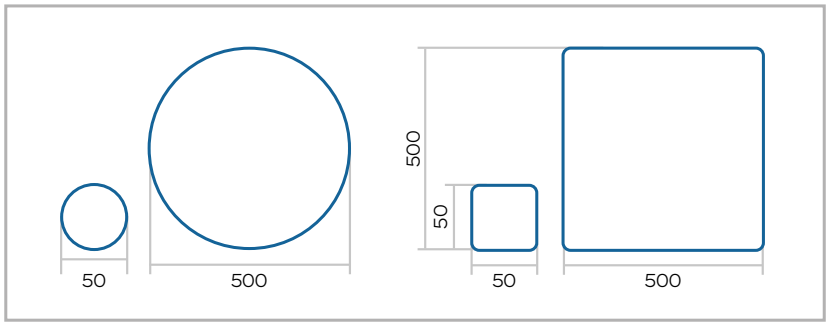
Модель	Макс. скорость вращения, об/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки трубного и профильного металлопроката, м	Нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF12035 ST Plus	60	3+1	Пневматический	12	1500	от 50 до 360 / от 50 × 50 до 360 × 360
SF12050 ST 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° (опция). Возможность фигурной резки трубы
- Модифицированные зажимные патроны квадратного типа
- 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

HT серия

Мощность излучателя: **6 – 20 кВт**

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

Модельный ряд

SF 12035 HT
SF 12050 HT

Характеристики SF 12035 HT

50 м/мин	**60** об/мин	**4**	**45°**
макс. скорость резки	макс. скорость вращения патронов	зажимных патрона	резка под углом (опционально)

Обрабатываемые материалы

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

HT серия

Характеристики моделей HT серии

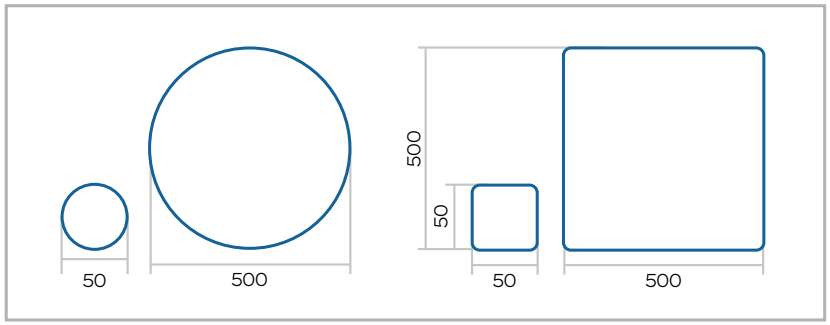
Модель	Макс. скорость вращения, м/мин	Кол-во зажимных патронов	Тип зажима	Длина заготовки, м	Нагрузка на патрон, кг	Диаметр круглой трубы / Сечение квадратной трубы, мм
SF12035 HT	60	4	Пневматический	12	1500	от 50 до 360 / от 50 × 50 до 360 × 360
SF12050 HT	40				2000	от 50 до 500 / от 50 × 50 до 500 × 500

Особенности HT 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 500 мм)
- Наклонная станина из высокопрочной стали
- Защитная кабина в зоне реза
- Интеллектуальная режущая голова Boci
- Полуавтоматическая система загрузки/выгрузки.
- Автоматическая система загрузки/выгрузки (опция)
- Продвинутая система управления FSCUT5000A

Диапазоны реза HT серии, мм

для круглых и профильных труб



Формы реза HT серии

CH серия

Эксклюзивно от «Технограв»!

Мощность излучателя: **12 – 30 кВт**

Высокомощный комплекс лазерной резки таврового и двутаврового металлопроката

Модельный ряд

SF 1500 CH

Характеристики SF 1500 CH

4,4 кВт	**1500 × 500 мм**	**12 000 × 2500 мм**	**0,5 G**
мощность сервоприводов	ширина резки х высота пропила двутавровой балки	рабочая зона для резки листа (опция)	макс. ускорение

Обрабатываемые материалы

FeC

углеродистая сталь
низкоуглеродистая сталь
легированная сталь

CH серия

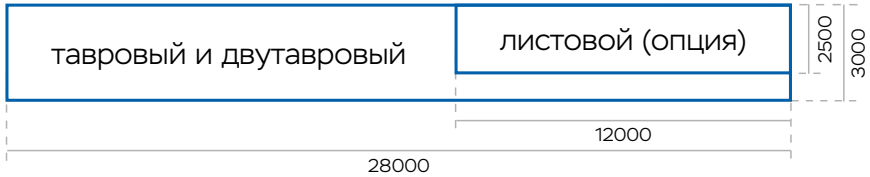
Дополнительные характеристики

Модель	Рабочая зона, мм	Рабочая зона для листа (опция), мм	Максимальные размеры заготовки, мм	Максимальная режущая способность, толщина вертикального разреза / скос фланца, мм	Макс скорость перемещения м/мин	Максимальная скорость резки, м/мин
SF1500 CH	28000 × 3000	12000 × 2500	26 000 × 2500 (коническая резка)	⩽ 40 / ⩽ 30 мм	60	50

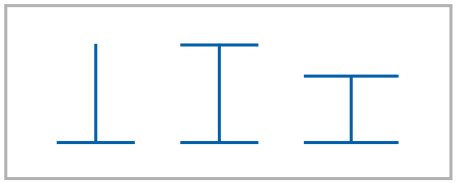
Особенности CH серии

- 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 наклонной 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)

Рабочая зона резки металлопроката



Формы реза CH серии



Автоматизированные комплексы лазерной резки с рулонной подачей

Автоматизированные установки Senfeng с рулонной подачей производят размотку, выравнивание и резку рулонного металла. Они способны обрабатывать углеродистую, нержавеющую, оцинкованную сталь, а также сплавы на основе алюминия.

Их применение позволит:

- увеличить общую производительность за счёт автоматизации всего процесса выпуска готовой продукции, что особенно актуально для массового производства;
- исключить ручной труд при подаче материала в рабочую зону;
- снизить операционные расходы, а также временные и трудовые затраты на средних и крупных промышленных предприятиях (нефтегазовая отрасль, оборонная промышленность и др.).

В ассортименте «Техноград» все автоматизированные комплексы лазерной резки рулонного металла комплектуются защитой кабинетного типа.

Модели в сериях Senfeng LS, CH и CLH (для резки алюминия) отличаются конструкцией гидравлической системы размотки и устройства подачи и выравнивания материала, а также мощностью лазерных источников.

Выбор модели также зависит от типа и толщины обрабатываемых материалов.

рулонная подача и кабинетная защита

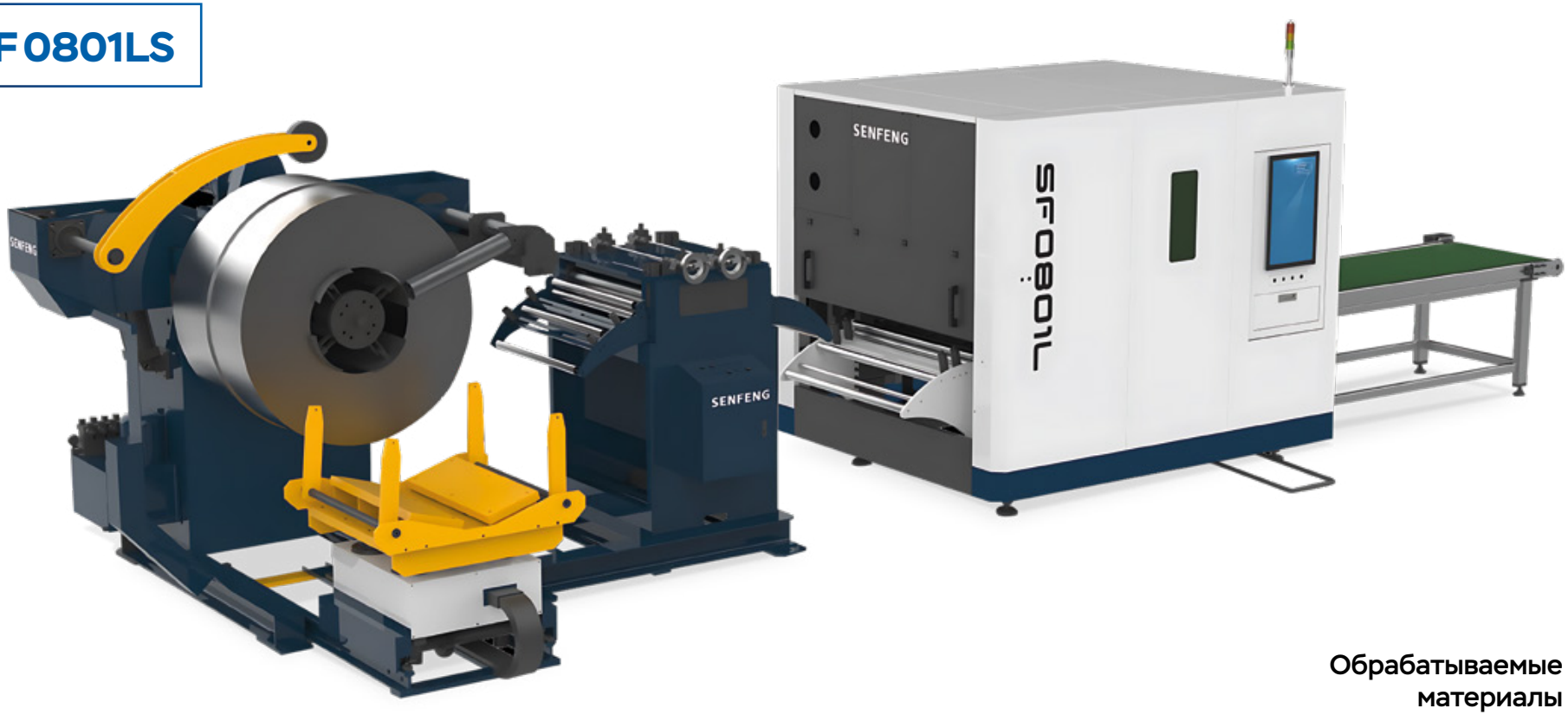
LS серия

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

CH серия

Мощность излучателя: **1,5 – 80 кВт**

Автоматизированные лазерные комплексы лазерной резки с рулонной подачей

Модельный ряд

SF 1502 CH
SF 1503 CH
SF 2016 CH

Характеристики SF1502CH

8 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

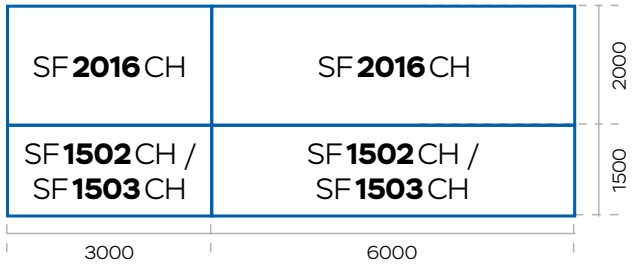
Характеристики моделей CH серии

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 8	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	
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 (до 2,5 мм) и оцинкованной стали
- Технология сверхточной коррекции и выравнивания материала на рабочей поверхности
- Широкий диапазон толщин обработки рулонной стали
- Приемный стол (опция)
- Ширина материала до 2000 мм
- Стол конвейерного типа для выгрузки готовых изделий
- Скорость размотки до 10 м/мин
- Точность подачи ±2 мм
- Система управления FSCUT 2000E/4000E (SF1502/1503CH
- 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

19 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, 19-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
- Высокое качество раскроя алюминия в рулонах
- Стол конвейерного типа для выгрузки готовых изделий
- Полиуретановые проставки для внутреннего диаметра рулонов более 500 мм (опция)

Диапазоны рабочих полей CLH серии, мм

Ручные аппараты лазерной сварки

Ручные аппараты лазерной сварки используют для сварки листов, труб и профилей из нержавеющей и углеродистой стали, а также сплавов на основе алюминия. С их помощью можно производить сварку самых различных видов: стыковую, стыковую сварку трубы, тавровую, внахлест, с отбортовкой, при этом толщина элемента может варьироваться от 0,1 до 9 мм.

В ассортименте «Техноград» представлены установки бренда Senfeng с водяным и воздушным типами охлаждения, мощностью от 800 Вт до 3 кВт, отличающиеся низким энергопотреблением, простотой использования и легкостью обслуживания. Получаемые в результате их работы сварные швы обладают высоким качеством и не требуют постобработки.

Ручные аппараты лазерной очистки

Ручные аппараты лазерной очистки используют для удаления с поверхности изделий из стали и различных сплавов нагара, окалины, ржавчины, лакокрасочных и полимерных покрытий, масел и других органических загрязнений.

Их основное преимущество – отсутствие механического воздействия на очищаемую поверхность, благодаря чему её можно использовать для обработки предметов, требующих абсолютной неизменности геометрических параметров (для импульсного типа очистки). Дополнительно следует отметить экологичность и безопасность данного метода очистки, благодаря отсутствию надобности использовать растворители и токсичные химикаты, а также возможность обработки углов и других труднодоступных мест.

В ассортименте «Техноград» представлены установки лазерной очистки металла бренда Senfeng мощностью 1,5, 2 и 3 кВт с водяным типом охлаждения.

HWM серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Промышленные ручные сварочные ручные аппараты с автоматической подачей проволоки

Модельный ряд

SF 1500 HWM
SF 2000 HWM
SF 3000 HWM

Характеристики SF 1500 HWM

1080 μm
длина волны излучения

5-30 мм/с
диапазон скорости сварки

0,1-9 мм
толщина свариваемых материалов

8 м
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	Длина волокна, м	Охлаждение излучателя	Электро-питание	Отношение ширины сварочного зазора к толщине материала	Мощность, Вт
SF 1500 HWM	1080 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)	≤1/5	1500
SF 2000 HWM								2000
SF 3000 HWM								3000

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

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Промышленные ручные сварочные аппараты начального уровня с функциями резки, очистки и зачистки сварных швов

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

*углеродистая сталь

S серия

Мощность излучателя: **0,8 – 1,5 кВт**

Ручные мобильные аппараты с автоматической подачей проволоки

Модельный ряд

SF3S
SF4S
SF5S

Характеристики SF3S

1080+_10 μm	**0,8-1,6 мм**	**7 м**
длина волны излучения	диаметр присадочной проволоки	длина волокна

Обрабатываемые материалы

FeC	**FeCr**	**Al**
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	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
SF3S	1080+_10 μm	0,8-1,6	7	≤3	Воздушное	Однофазный источник 220 В, 50/60 Гц	5-7	800
SF4S				≤4				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

*углеродистая сталь

HC серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Промышленные ручные аппараты лазерной очистки

Модельный ряд

SF 1500 HC
SF 2000 HC
SF 3000 HC

Характеристики SF 1500 HC

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 ± 10%, 50/60 Гц 380 В ± 10%, 50/60 Гц	1500
SF2000HC							2000
SF3000HC							3000

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.

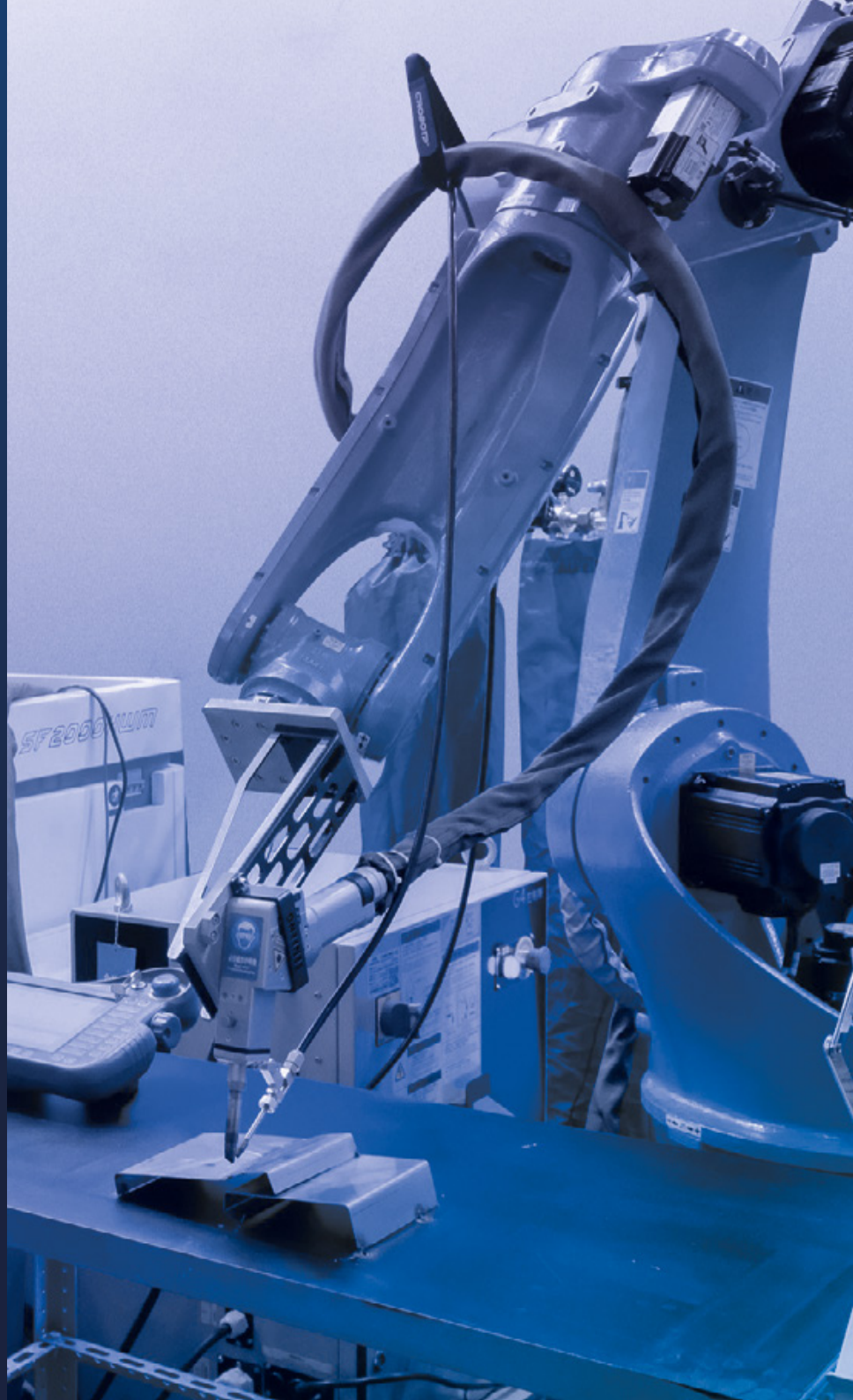
Роботизированные рабочие станции лазерной сварки

Роботизированные рабочие станции лазерной сварки представляют собой комплексную систему автоматизации сварочного процесса.

Их использование в производстве гарантирует:

- высокую производительность;
- стабильное качество сварных швов;
- минимальное термическое воздействие на материал;
- возможность сварки без разделки кромок;
- широкий спектр свариваемых металлов;
- повторяемость результатов.

Современные роботизированные станции лазерной сварки Senfeng являются высокотехнологичным решением для промышленного производства, обеспечивающим высокую эффективность и качество продукции при значительных экономических преимуществах.



Роботизированные рабочие станции лазерной очистки

Роботизированные рабочие станции лазерной очистки Senfeng представляют собой комплексные автоматизированные системы для очистки различных поверхностей.

Среди их основных преимуществ можно выделить:

- полную автоматизацию процесса;
- высокую производительность;
- высокое качество очистки;
- отсутствие механического контакта;
- экологическую безопасность;
- минимальное воздействие на очищаемую поверхность;
- возможность обработки сложных форм.

Такие рабочие станции являются эффективным решением для промышленной очистки поверхностей, обеспечивая высокую производительность и качество обработки при минимальных затратах на обслуживание.

В ассортименте «Техноград» представлены роботизированные рабочие станции лазерной сварки и очистки с мощностью излучателя от 1,5 до 3 кВт.

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

HCR серия

Мощность излучателя: **1,5 – 3 кВт**

Роботизированная установка лазерной очистки

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

Листогибочное и панелегибочное оборудование

Гибочное оборудование для листового металла бренда Senfeng отличается высокой производительностью, точностью и долгим сроком службы. Оно подходит для массового производства различных металлических изделий, будь то кузовные детали, рекламные конструкции или кровельные элементы.

Листогибочные установки могут обрабатывать алюминий, сталь, а также другие металлы и сплавы. Листогибочный пресс рассчитан на выполнение гибки листа толщиной от 0,5 до 20 мм (углеродистая сталь, BDE60060). Среди основных преимуществ данного вида оборудования можно выделить следующие:

- **высокая точность** – снижается процент брака;
- **гибкость и автоматизация** – можно менять программы или параметры на любом этапе производства;
- **безопасность** – защитные механизмы гарантируют безопасность оператора во время работы;
- **высокая производительность** – возможно производство широкого спектра деталей без переналадки оборудования;
- **долгий срок службы** – строгий контроль качества, сертифицированные материалы.

В ассортименте «Техноград» представлены электромеханические и гидравлические прессы, а также панелегибочные центры.

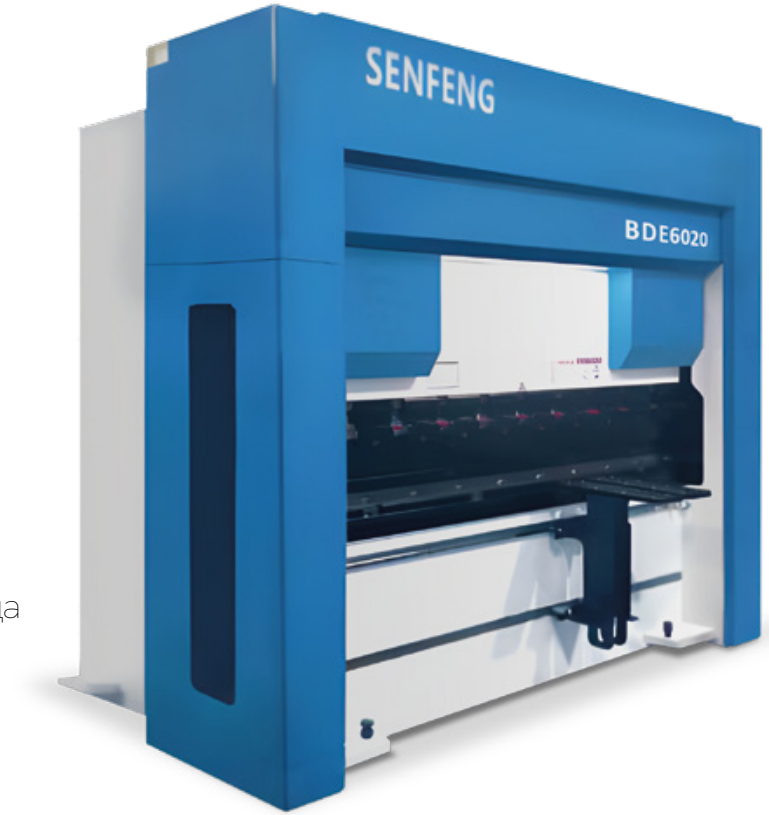
BDE 6020

Усилие гиба: **60 т**

Пресс с электромеханическим сервоприводом

Характеристики

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



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

Дополнительные характеристики

Модель	Скорость приближения, мм/с	Макс. толщина гибки, мм	Ширина между колоннами, мм	Масса станка, кг
BDE6020	200	3 (углеродистая сталь при длине 2000 мм)	2050	4800

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

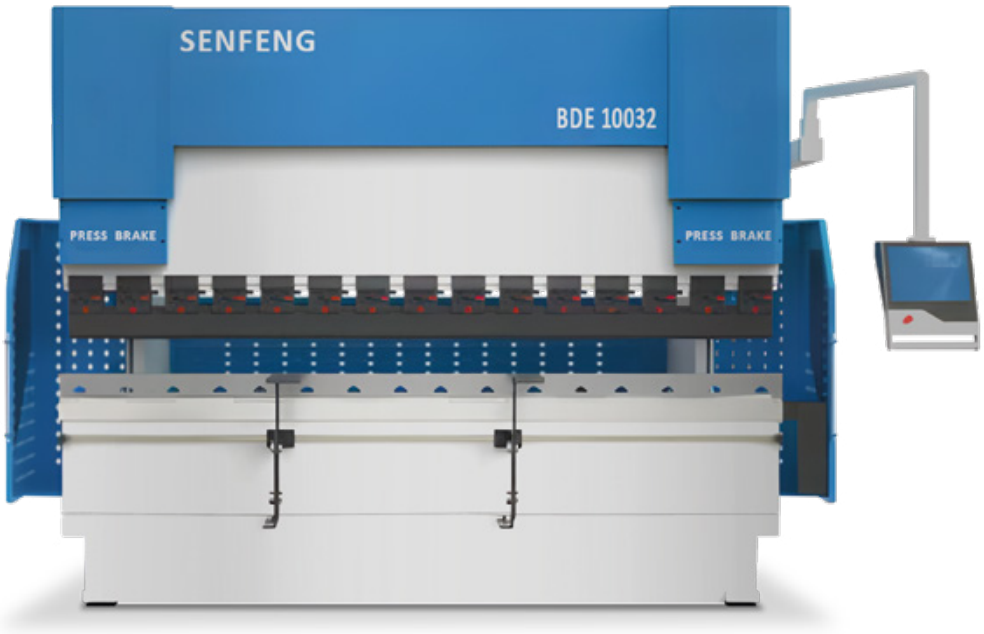
BDE 10032

Усилие гиба: **100 т**

Пресс средней мощности

Характеристики

7,5 кВт	**3200 мм**	**0-10 мм/с**
мощность электродвигателя	макс. длина гиба	скорость гиба



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

Дополнительные характеристики

Модель	Макс. толщина гибки, мм	Глубина захода, мм	Масса станка, кг
BDE10032	4 (углеродистая сталь при длине 3000 мм)	400	6600

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

BDE 10032 x 2

Усилие гиба: **200 т**

Тандемный пресс с электрогидравлической синхронизацией

Характеристики

15 кВт	6400 мм	0-10 мм/с
мощность электродвигателя	макс. длина гиба	скорость гиба

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

Дополнительные характеристики

Модель	Макс. толщина гибки, мм	Глубина захода, мм	Масса станка, кг
BDE10032	4 (углеродистая сталь при длине 6000 мм)	400	13200

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

BDE 10032 ES

Усилие гиба: **100 т**

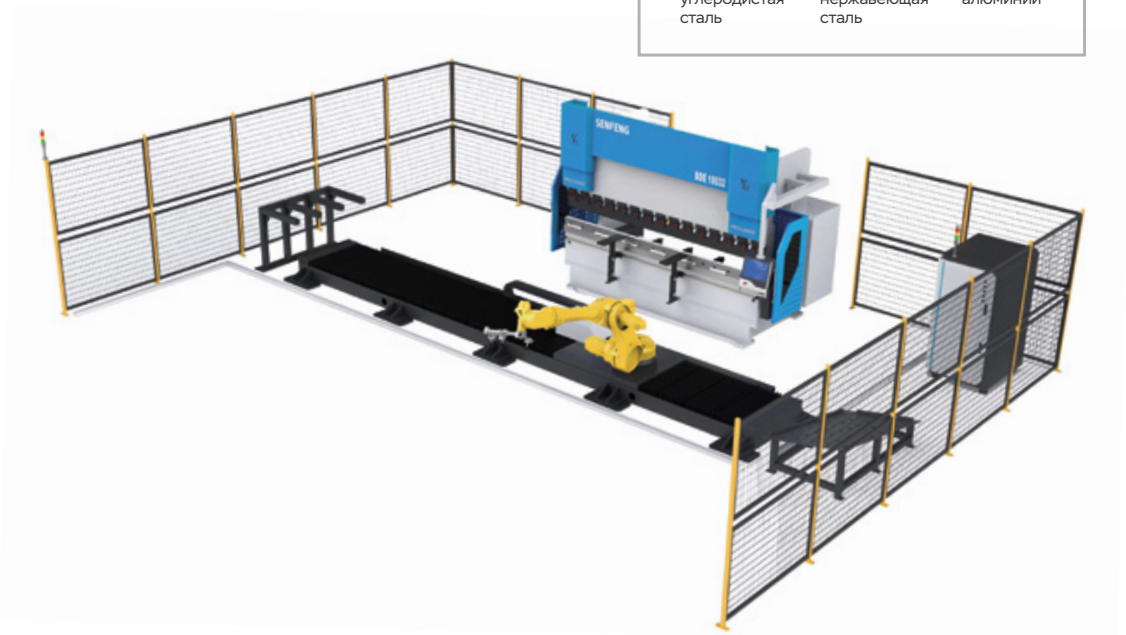
Автоматизированная листогибочная установка

Характеристики

7,5 кВт	3200 мм	6+1
мощность электродвигателя	макс. длина гиба	кол-во осей робота

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий



Особенности

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

Дополнительные 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	Макс. толщина гибки, мм
BDE10032 ES	80 130 220 500	2500 × 1250 3000 × 1500 4000 × 1500 6000 × 1500	130	0,8	400	900	4 (углеродистая сталь при длине 3000 мм)

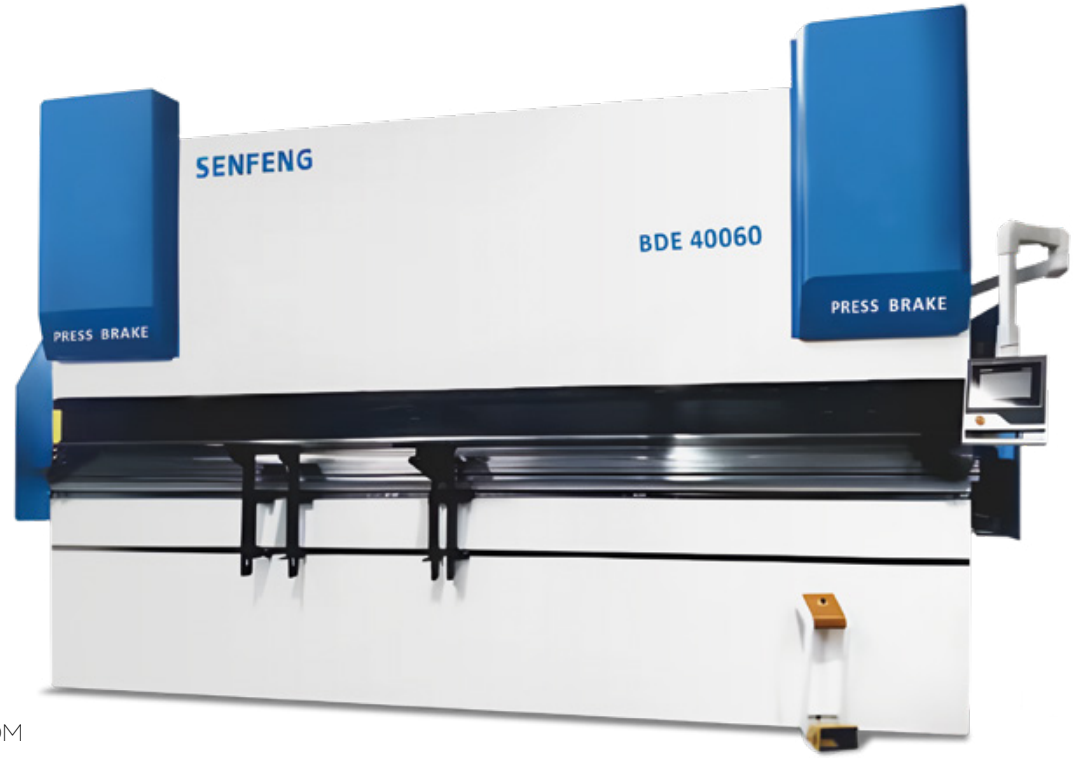
BDE40060

Усилие гиба: **400 т**

Многотоннажные прессы

Характеристики

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



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
- Высокая мощность для работы с толстым металлом

Дополнительные характеристики

Модель	Усилие гиба, т	Макс. длина гиба, мм	Скорость гиба, мм/с	Макс. толщина гибки, мм	Глубина захода, мм	Масса станка, кг
BDE40060	400	6000	0-7	10 (углеродистая сталь при длине 6000 мм)	500	35000

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

BDE60060

Усилие гиба: **600 т**

Многотоннажные прессы

Характеристики

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

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
- Высокая мощность для работы с толстым металлом

Дополнительные характеристики

Модель	Скорость приближения, мм/с	Скорость возврата, мм/с	Ширина между колоннами, мм	Масса станка, кг	Макс. толщина гибки, мм
BDE60060	18	600	52000	4800	20 (углеродистая сталь при длине 6000 мм)

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

BDC 2500

Макс. длина гиба: **2500 мм**

Автоматический панелегибочный центр

Характеристики

1250 мм
макс. ширина гиба

0,2 s/изгиб
скорость гиба

Особенности

- Многоосевая параллельная конструкция гибочного блока
- Автоматическая смена пресс-форм
- Высокая скорость выпуска готовых изделий
- Низкая себестоимость готовой продукции
- Интеллектуальная система ЧПУ Senfeng
- Возможна комплектация роботизированными установками

Дополнительные характеристики

Модель	Макс. высота гиба, мм	Макс. толщина гибки, мм	Количество осей
BDC2500	200 (175 мм с шарнирным ножом)	до 3 (угл. сталь)	до 23

Обрабатываемые материалы

FeC углеродистая сталь
FeCr нержавеющая сталь
Al алюминий

Шлифовальные установки для листового металла

Шлифовальные станки по металлу Senfeng просты в эксплуатации, отличаются хорошим уровнем автоматизации и высокой производительностью. Оборудование обеспечивает плавную подачу материала и его качественную обработку.

Как правило, такие установки нужны, прежде всего для проведения финишной обработки металлических заготовок. Их можно использовать для работы с деталями из кремнистой, углеродистой, нержавеющей и марганцовистой стали, а также из алюминиевых и титановых сплавов. Устройство удаляет заусенцы, окалины, ржавчину, выравнивает сварочные швы, обрабатывает кромки.

В ассортименте «Техноград» вы найдёте широколенточные шлифовальные станки Senfeng для листового металла с рабочей шириной до 1600 мм. С их помощью можно достичь высокой точности обработки деталей, уменьшения количества брака, а также увеличения производительности труда.

Серия SFD

Компактный автоматический широколенточный шлифовальный станок для листового металла

Ширина обрабатываемой детали: **до 1000 мм**

Обрабатываемые материалы

FeC	FeCr	Al
углеродистая сталь	нержавеющая сталь	алюминий

Характеристики SFD1000

⩽50 мм	⩽1000 мм	2200×1010 мм
толщина обработки	ширина обработки	размер шлифовальной ленты

Особенности SFD1000

- Шлифовка в 5 раз быстрее ручного труда
- Система управления с сенсорным экраном
- Широкий спектр операций: шлифовка, скругление кромок и др. с сохранением оксидного слоя и без изменения толщины изделия

Дополнительные характеристики

Модель	Режим регулировки по толщине	Точность регулировки по толщине, мм	Толщина обработки, мм	Скорость подачи	Рабочая ширина, мм
SFD630	Автоматический	< 0,02	⩽50	Вакуумная адсорбция: 0,5-5 м/мин Магнитное всасывание: 0,5-7 м/мин	⩽630
SFD1000					⩽1000
SFD1300					⩽1300
SFD1600					⩽1600

ЗАМЕТКИ

TGM TECHNOGRAV MACHINES

SENFENG
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПАРТНЕР
SENFENG В РОССИИ

КОНТАКТЫ

www.senfeng.ru
sales@senfeng.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

Единый номер:

8 (800) 200 - 25 - 88