

Реализация больших
проектов требует
опыта
и возможностей...



**ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ
ПРЕССЫ С ЧПУ**

**ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИННЫЕ
НОЖНИЦЫ С ЧПУ**

ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ

**СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАШИНЫ
ДЛЯ РЕЗКИ И ГИБКИ**

**ПЛАЗМЕННЫЕ МАШИНЫ
ДЛЯ РЕЗКИ С ЧПУ**



промышленное оборудование
ИНТЕРТУЛМАШ

Комплексные поставки оборудования и инжиниринг

www.itmash.ru | inanlar@itmash.ru

+7 (495) 668-13-58

Профиль компании

Компания INANLAR Sheet Metal Working Machinery была основана в 1950 г. Мивлут Инаном, который до сих пор является членом совета директоров.  inanlar приступила к изготовлению ручных ножниц и ручного инструмента на первом этапе становления турецкой промышленности. После этого было налажено производство штамповочных прессов и ножниц с рукоятками, запущено изготовление станков и технологического оборудования.

Бренд  inanlar получил известность на турецком рынке благодаря качеству и стабильности. В 1974 году компания, объединив свой опыт и знания, выпустила первый турецкий листогибочный пресс и ножницы, обрабатывающие лист толщиной 10 мм. Позже компания запустила серийное производство листогибочных прессов и ножниц, став акционерным обществом. До 1990-х годов компания Inanlar Inc. удовлетворяла потребности турецкого рынка оборудования. Благодаря увеличению инвестиций в 1995 г.  inanlar начала экспортировать свое оборудование в более чем 20 стран мира.

 inanlar предлагает свою высокотехнологичную продукцию, которая производится на современном заводе площадью 25 000 м² и соответствует требованиям таких стандартов как TSE, ISO 9001:2000 и директивам ЕС.

Компания  inanlar, постоянно ставящая перед собой новые цели, выпустила первые в Турции 8 и 12-метровые гильотинные ножницы и 14 метровый 2000-тонный листогибочный пресс.

За счет инвестиций и богатого опыта компания  inanlar поставляет оборудование по всему миру.

Официальным поставщиком оборудования  inanlar на территории России является компания  ИНТЕРТУМАШ.

Для заказа оборудования и технических консультаций присылайте Ваши заявки и вопросы на электронную почту:

inanlar@itmash.ru

или звоните по телефону:

+7 (495) 668-13-58



inanlar
sheet metal working machinery

Краткая история INANLAR

В 1950 г. основание компании INANLAR.

В 1974 г. произведены первые в Турции гильотинные ножницы и листогибочный пресс, обрабатывающие листы длиной до 3 метров и толщиной до 10 мм.

В 1994 г. выпущены первые в Турции раздвижные гильотинные ножницы, обрабатывающие листы длиной до 3 метров и толщиной до 20 мм.

В 1996 г. изготовлены первые в Турции гильотинные ножницы и листогибочный пресс, обрабатывающие листы длиной до 6 метров и толщиной до 16 мм.

В 1998 г. изготовлены первые в Турции гильотинные ножницы, обрабатывающие листы длиной 8 м и 12 мм.

В 2001 г. произведен 8-ми метровый, 800-тонный тандемный листогибочный пресс с ЧПУ.

В 2004 г компания INANLAR стала хорошо узнаваемой торговой маркой в секторе производства тяжелого оборудования, выпустив 12 м и 16 мм гильотинные ножницы и 2000-тонный листогибочный пресс.

В 2013 г. компания запустила свой офис продаж и обслуживания с опытными сотрудниками в г. Бурсе (Турция).

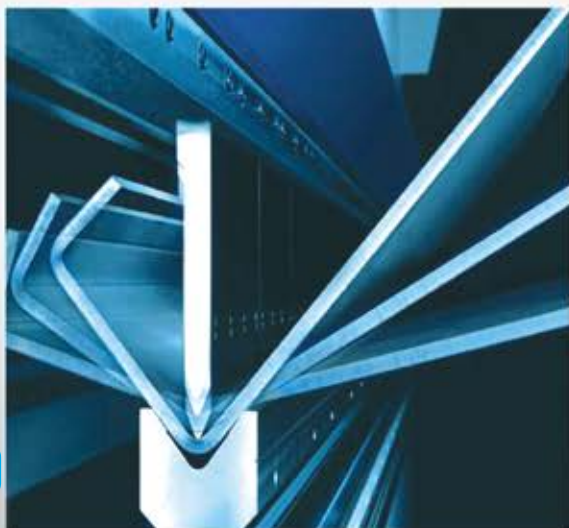


Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ

Общие технические характеристики:

- Настройка конфигурации от 3 осей (Y1, Y2, X) до 8 осей (Y1, Y2, X1, X2, R1, R2, 11, 22)
- Опциональный 3D контроллер
- Система синхронизации положения гидроцилиндров обеспечивает параллельность верхней балки
- Возможность гидравлического автоматического (с контроллера ЧПУ) и ручного управления компенсацией прогиба
- Высокоточная линейная шкала
- Скользящие по направляющим кронштейны передней поддержки листа с упором
- Контроль расхода масла в цилиндре
- Автоматическая настройка усилия на основании толщины материала и типа матрицы
- Автоматический, полуавтоматический и ручной режимы работы
- Регулировка рабочей скорости
- Автоматическая привязка осей
- Программируемые скорости сгиба и заднего упора
- Хонингованные и хромированные цилиндры
- Регулируемые блоки заднего упора
- Автоматическая регулировка хода на основании углов сгиба
- Гидравлическая система Hoerbiger
- Электрическая система Siemens

Контроллер с подвижной рукояткой для удобства использования



- По-настоящему инновационное оборудование
- Высокое качество, высокая производительность и хорошая цена
- Дружественный интерфейс блока управления
- Моноблочная стальная сварная конструкция
- Высокая точность угла изгиба

Моноблочная сварная конструкция из стали марки ST-44A

Модифицируемый задний упор

Хромированные и хонингованные цилиндры



Контроллеры ЧПУ

IDEA
THE BENDING CONCEPT



- Простой и удобный графический интерфейс
- Сенсорный дисплей и интуитивная, легкая навигация
- Программирование с клавиатуры
- Создание и определение последовательности схем сгиба через графический интерфейс
- Импорт последовательности из CAD программ
- Симуляция в реальном времени каждого шага при производстве сгиба

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Шкаф управления: легкий доступ, удобство в работе, клавиатура и ручка.

Клавиатура: беспроводная промышленного назначения, оснащенная шариком прокрутки (опционально).

Кнопка аварийной остановки: в соответствии со стандартом EN60947-5-1, EN60947-1 (2хNC контакта).

ЧПУ: двухъядерный процессор Intel Atom, ОЗУ 2Гб DDR3.

Дисплей: цветной LCD 17 "TFT 1280x1024, с износостойчивой сенсорной панелью.

Флэш-накопители: USB модуль 8 Гб и более.

Последовательные порты: 3 x RS232, 1 x RS422.

Высокоскоростной обмен данными: USB / CAN конвертер, 1Mbaud.

USB: 3x2.0 (один из них расположен на передней панели).

Порты: SVGA, HDMI, GPIO, 1 параллельный, PS2.

Сетевая карта: 10-100 Base T Ethernet, протокол TCP/IP.

Размеры (мм): 550 (в) x 530 x 150.

Вес: 15 кг.

МОДЕЛИ	ВОЗМОЖНОСТИ
IDEA 2D	Двухмерное программирование и автоматический расчет последовательности изгиба
IDEA 3D	Двух-и трехмерное программирование, автоматический расчет последовательности изгиба и симуляция процесса в реальном времени
IDEA TOP	IDEA пром. клавиатура и компьютерное ПО

Mod Eva RA

ModEva RA имеет новый интерфейс с сенсорным экраном и современный плоский дизайн консоли. Полностью трехмерное программное обеспечение ModEva RA реализует различные функции, позволяя операторам эффективно выполнять каждодневные задачи.

Пространственные траектории могут строиться вручную непосредственно на сенсорном экране. Для удовлетворения различных потребностей клиентов доступно две версии ModEva RA: ModEva RA и ModEva RA Premium.

Простота в эксплуатации

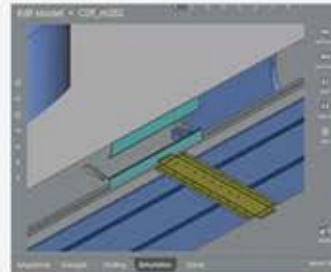
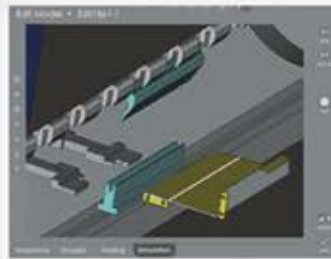
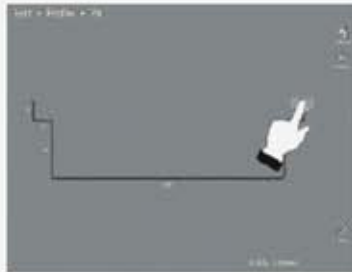
- Интуитивный интерфейс с сенсорным дисплеем
- Полная трехмерная симуляция
- Множество точек обзора в ходе выполнения операции
- По заказу компоненты машины могут быть скрыты для упрощения контроля выполнения задания
- Автоматические или интерактивные решения для последовательности гибки, контроля размеров, контроля углов и монтажа инструментов

Лучший изгиб

- Трехмерное выявление возможных ошибок
- Выбор оператором таблицы вычисления сгиба

Создание программ:

- Вычерчивание траектории на сенсорном дисплее
- Возможность экспорта трехмерных моделей из ModEva RA Premium или MetaBEND
- Непосредственное программирование



Инструменты:

- Импорт из ModEva RA Premium или MetaBEND
- Создание на основании параметров
- Автоматическая инструментальная станция простановки размеров и позиционирования
- Возможность смены инструментов в интерактивном режиме

Функциональность

- Быстрый расчет задачи
- Почти неограниченное количество программ и последовательностей
- Быстрое и плавное трехмерное отображение
- Windows XP Pro Compact для многозадачности и управления файлами

Дополнительные доступные опции

- Импорт файлов в формате DXF с сопутствующей информацией
- Автоматический выбор инструментов
- Автоматическая сегментация инструментальной станции

Простота в эксплуатации

- Эргономичная конструкция
- Большой, яркий, высококонтрастный 9,4" дисплей
- Двухмерное графическое представление деталей, включая контрольные точки
- Четкое отображение всей требующейся оператору информации
- Быстрый ввод данных с эргономичной клавиатуры с большими кнопками
- Удобство в работе
- Полное программирование детали на одной странице
- Интуитивная и быстрая настройка машины с прямым доступом к параметрам настройки на странице «Easy Bend»
- Контекстная справка и всплывающие предупреждения
- Удобный дизайн страниц

Функциональность

- Доступны все базовые функции
- Двухмерное графическое L-alpha программирование
- Расчет размеров внутренней или внешней кромки
- Автоматический расчет верхней мертвой точки
- Глубокая интеграция в системы безопасности (сообщения, всплывающие подсказки)
- Безопасное управление циклом в соответствии с требованиями ЕС
- Большой функционал обслуживания
- Внутреннее резервное копирование данных машины для быстрого обслуживания и диагностики на месте
- Простота обмена данных
- Подсоединение к ПК/ноутбуку через порт RS 232
- Обновление и резервное копирование данных
- В комплект входит программное обеспечение для резервирования данных
- Доступно более 20 языков интерфейса

Высокое качество гибки

- Высокая производительность с двухмерным графическим дисплеем и простой, быстрой модификацией существующих продуктов
- Точность настройки через всесторонние рабочие параметры
- Возможность компоновки программ для создания большего числа последовательностей

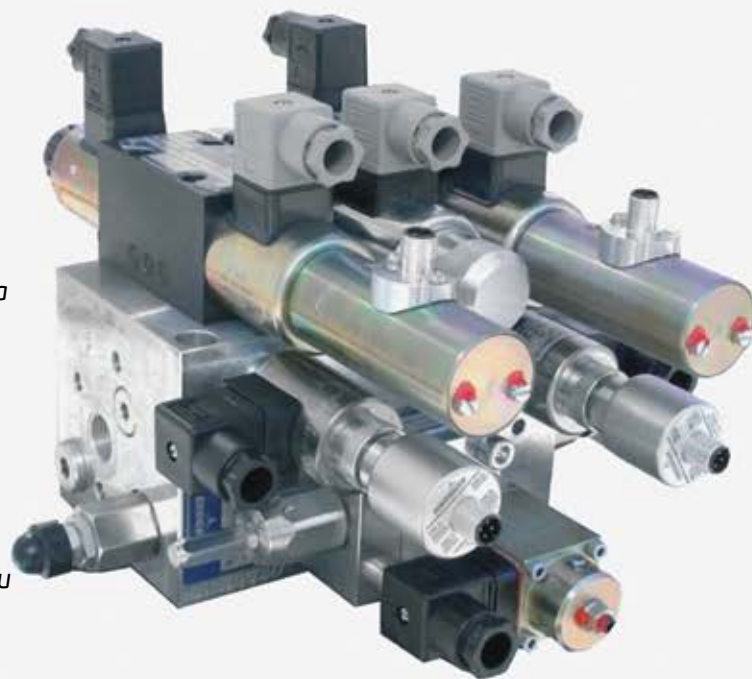
CybeleC DNC 600 S 2D



Стандартное и дополнительное оборудование

Стандартное оборудование:

- Три стандартные оси (Y1, Y2, X), ручная ось R
- Двухмерный графический контроллер Cybeleс DNC 600 S или числовой контроллер Cybeleс DNC 60
- Гидравлическая система Hoerbiger
- Фотоэлектрический барьер
- Боковые ограждения с выключателем
- 85° верхний и нижний гибочный инструмент Eurostamp
- Быстросъемная система крепления Protomesat
- Скользящие по направляющим кронштейны передней поддержки листа с упором
- Портативная панель управления для оператора
- Ножная педаль, соответствующая нормам ЕС
- Системы аварийной остановки
- Шкаф электроуправления, соответствующий нормам ЕС
- Механизированная система компенсации прогиба стола (для прессов с усилием до 300 тонн)
- Автоматизированная система компенсации прогиба стола (для прессов с усилием от 400 тонн и длинойгиба от 6 метров)



Гидравлический блок Hoerbiger

Механизированная система компенсации прогиба стола



Автоматизированная система компенсации прогиба стола



Дополнительное оборудование:

- Все типы Cybelec, Delem, ESA и IDEA CNC контроллеров
- Световая завеса Sick C4000
- Лазерная защита пальцев AKAS LASER SAFETY IILC2000 (в соответствии с директивами CE)
- Гидравлическая система верхних и нижних зажимов
- Механизированная система компенсации прогиба стола
- Автоматизированная система компенсации прогиба стола (CAxis), интегрированная с ЧПУ
- Гидравлическая система компенсации прогиба стола
- Система охлаждения масла
- Система нагрева масла
- Гидравлическая или механическая система крепления инструмента типа Wila
- Защитные двери
- Дополнительный палец заднего упора и опорный рычаг
- Системы подачи заготовок
- Системы извлечения готовых изделий

Возможно изготовление прессов с другим дополнительным оборудованием по требованиям Заказчика.

Световая завеса Sick



Лазерный барьер безопасности



Лазерная система безопасности Akas

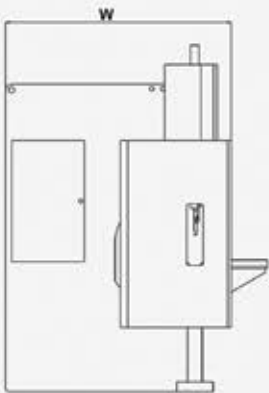
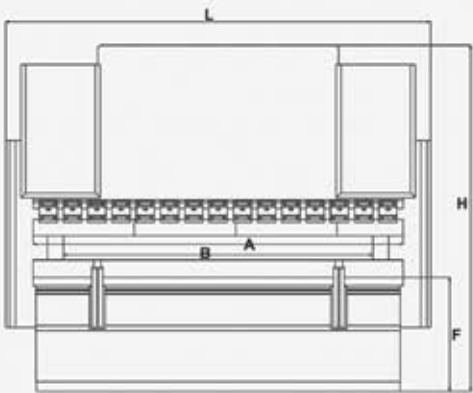
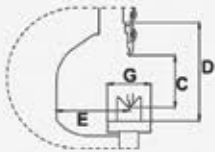


Гидравлическая система крепления

Технические характеристики

номер по каталогу	длина сгиба	номинальное усилие	расстояние между опорами	скорость перемещения по оси Y	рабочая скорость по оси Y	скорость возврата по оси Y	система компенсации прогиба стола	перемещение по оси Y	скорость перемещение по оси Y	палец заднего упора	
	A		B								
	мм	тонны	мм	м/мс	м/мс	м/мс		мм	м/мс	кол-во	
P-HAP.40.15/12	1550	40	1250	120	12,9	130	-	430	500	2	
P-HAP.40.20/17	2000	40	1700	120	12,9	130	-	430	500	2	
P-HAP.70.20/17	2000	70	1700	120	10,5	130	-	650	500	2	
P-HAP.70.25/22	2500	70	2200	120	10,5	130	-	650	500	2	
P-HAP.100.25/22	2550	100	2200	120	9,1	130	-	650	500	2	
P-HAP.120.30/25	3050	120	2550	120	8,0	125	-	650	500	2	
P-HAP.120.36/31	3600	120	3100	120	8,0	125	-	650	500	3	
P-HAP.120.40/31	4050	120	3100	120	8,0	125	-	650	500	3	
P-HAP.170.30/25	3050	170	2550	120	8,2	100	-	650	500	2	
P-HAP.170.36/31	3600	170	3100	120	8,2	100	-	650	500	3	
P-HAP.170.40/31	4050	170	3100	120	8,2	100	-	650	500	3	
P-HAP.225.30/25	3050	225	2550	100	7,1	95	-	650	500	2	
P-HAP.225.36/31	3600	225	3100	100	7,1	95	-	650	500	3	
P-HAP.225.40/31	4050	225	3100	100	7,1	95	-	650	500	3	
P-HAP.300.30/26	3050	300	2600	100	7,3	95	механизированная	650	500	2	
P-HAP.300.36/31	3600	300	3100	100	7,3	95	механизированная	650	500	3	
P-HAP.300.40/36	4050	300	3600	100	7,3	95	механизированная	750	350	3	
P-HAP.300.60/41	6050	300	4100	100	7,3	95	автоматизированная	750	350	3	
P-HAP.435.36/31	3600	435	3100	80	6,8	70	автоматизированная	750	350	3	
P-HAP.435.40/36	4050	435	3600	80	6,8	70	автоматизированная	750	350	3	
P-HAP.435.61/51	6100	435	5100	80	6,8	70	автоматизированная	750	350	3	
P-HAP.540.30/25	3050	540	2500	80	6,8	70	автоматизированная	750	350	2	
P-HAP.540.40/36	4050	540	3600	80	6,7	78	автоматизированная	750	350	3	
P-HAP.540.61/51	6100	540	5100	80	6,7	78	автоматизированная	750	350	3	
P-HAP.640.81/61	8100	540	6100	80	6,7	78	автоматизированная	750	350	3	
P-HAP.640.61/51	6100	640	5100	80	7,3	70	автоматизированная	750	350	3	
P-HAP.640.81/81	8100	640	6100	80	7,3	70	автоматизированная	750	350	3	
P-HAP.800.61/51	6100	800	5100	80	7,2	78	автоматизированная	750	350	4	
P-HAP.800.81/61	8100	800	6100	80	7,2	78	автоматизированная	750	350	4	
P-HAP.1000.61/51	6100	1000	5100	80	7,2	86	автоматизированная	1000	300	4	
P-HAP.1000.81/61	8100	1000	6100	80	7,2	86	автоматизированная	1000	300	4	
P-HAP.1250.81/61	8100	1250	6100	80	5,9	78	автоматизированная	1000	300	4	
P-HAP.1250.101/81	10100	1250	8100	80	5,9	78	автоматизированная	1250	300	4	
P-HAP.1250.121/91	12100	1250	9100	80	5,9	78	автоматизированная	1250	300	4	
P-HAP.1500.81/61	8100	1500	6100	80	5,9	85	автоматизированная	1000	300	4	
P-HAP.1500.101/81	10100	1500	8100	80	5,9	85	автоматизированная	1250	300	4	
P-HAP.1500.121/91	12100	1500	9100	80	5,9	85	автоматизированная	1250	300	4	
P-HAP.2000.121/91	12100	2000	9100	80	5,7	75	автоматизированная	1250	300	4	
P-HAP.2000.142/102	14200	2000	10200	80	5,7	75	автоматизированная	1250	300	4	

Всегда возможно изготовление нестандартного оборудования по требованиям Заказчика.



	число упоров (передняя под- держка листа)	емкость масляного бака	мощность главного двигателя	величина хода	просвет	горловина опор	высота стола	ширина стола	длина	высота	ширина	вес
				C	D	E	F	G	L	H	W	
	кол-во	л	кВт	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг
	2	40	4	150	350	210	800	90	1950	1870	1000	2800
	2	55	4	150	350	210	800	90	2400	1870	1000	3600
	2	65	5,5	185	400	310	800	110	2450	2000	1200	5100
	2	80	5,5	185	400	310	800	110	2950	2020	1200	5500
	2	80	7,5	185	400	310	850	110	3000	2200	1200	6000
	2	120	7,5	185	400	310	850	140	3500	2250	1290	7100
	3	150	7,5	185	400	310	900	140	4050	2500	1290	8200
	3	150	7,5	185	400	310	900	140	4500	2500	1290	9100
	2	150	11	215	410	360	870	170	3500	2400	1500	8900
	3	180	11	215	410	360	920	170	4050	2600	1500	10 200
	3	180	11	215	410	360	920	170	4500	2600	1500	11 000
	2	180	15	265	480	360	880	250	3520	2620	1700	11 000
	3	220	15	265	480	360	930	220	4070	2820	1700	12 200
	3	220	15	265	480	360	930	220	4520	2820	1700	13 400
	2	220	18,5	265	500	410	960	360	3520	2830	1900	14 300
	3	260	18,5	265	500	410	1010	360	4070	3030	1900	16 000
	3	260	18,5	265	500	410	1010	360	4520	3130	1900	17 000
	3	260	18,5	265	500	510	1010	360	4500	3130	1900	27 500
	3	260	22	265	550	510	1010	400	4150	3110	2150	19 500
	3	260	22	265	550	510	1010	400	4600	3310	2150	21 500
	3	260	22	265	550	510	900	400	6650	3500	2150	36 000
	2	260	22	265	550	510	880	250	3250	3500	1700	22 500
	3	300	30	315	600	510	1010	400	4600	3360	2250	26 000
	3	300	30	315	600	510	900	400	6650	3750	2250	40 500
	3	300	30	315	600	510	900	400	8650	3850	2250	50 000
	3	360	37	365	650	610	900	500	6650	3800	2550	45 000
	3	360	37	365	650	610	900	500	8650	4100	2550	56 000
	4	480	45	365	650	610	900	500	6750	3900	2650	56 000
	4	480	45	365	650	610	900	500	8750	4100	2650	65 000
	4	600	55	365	650	760	900	500	6750	4100	3000	63 000
	4	600	55	365	650	760	900	500	8750	4200	3000	82 000
	4	600	55	365	650	760	900	500	8750	4400	3200	94 000
	4	600	55	365	650	760	900	500	10750	4600	3200	125 000
	4	600	55	365	650	760	900	500	12750	4900	3200	150 000
	4	750	75	365	650	810	900	500	8750	4600	3400	115 000
	4	750	75	365	650	810	900	500	10800	4900	3400	145 000
	4	750	75	365	650	810	900	500	12800	5100	3400	180 000
	4	1000	90	365	650	1010	900	500	12800	5600	3600	220 000
	4	1000	90	365	650	1010	900	500	15000	5600	3600	260 000

Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ типа HYBRID

Общие технические характеристики:

- Настройка конфигурации от 3 осей (Y1, Y2, X) до 8 осей (Y1, Y2, X1, X2, R1, R2, Z1, Z2)
- Опциональный 3D контроллер
- Система синхронизации положения гидроцилиндров обеспечивает параллельность верхней балки
- Возможность гидравлического, ЧПУ и ручного управления компенсацией прогиба
- Высокоточная линейная шкала
- Скользящие по направляющим кронштейны передней поддержки листа
- Контроль расхода масла в цилиндре
- Автоматическая настройка усилия на основании толщины материала и типа матрицы
- Автоматический, полуавтоматический и ручной режимы работы
- Регулировка рабочей скорости
- Автоматическая привязка осей
- Программируемые скорости сгиба и заднего упора
- Хромированные и хромированные цилиндры
- Регулируемые блоки заднего упора
- Автоматическая регулировка хода на основании углов сгиба

Прессы типа HYBRID позволяют достигать экономии электроэнергии за счет отсутствия холостой работы электродвигателей.





Гидравлические гильотинные ножницы с ЧПУ

- По-настоящему инновационное оборудование
- Высокое качество, высокая производительность и хорошая цена
- Дружественный интерфейс блока управления
- Моноблочная стальная сварная конструкция
- Высокая точность резки



Общие технические характеристики:

Гидравлические гильотинные ножницы с изменяемым углом наклона ножей АНГМ компании INANLAR имеют прочную конструкцию и просты в эксплуатации. Зазор лезвия, передний угол и задний упор регулировки положения управляются автоматически контроллером ЧПУ в соответствии с толщиной материала.

Простота управления реализуется за счет контроллера Cybelec Cybtouch-6, оснащенного сенсорным дисплеем.



Стандартное и дополнительное оборудование

Стандартное оборудование

- Высококачественные закаленные ножи с 4-мя режущими кромками
- Контроллер ЧПУ Cybelec Cybtouch-6 с сенсорным дисплеем
- Контроль зазора между ножами и регулировка угла реза с контроллера ЧПУ
- Механизированный задний упор с ЧПУ управлением
- 1-метровые выравнивающие кронштейны со шкалой в дюймах и метрах
- 1-метровые кронштейны передней поддержки
- Освещение линии резки
- Системы аварийной остановки
- Фронтальный стол с шариковыми опорами
- Задние скользящие плоскости



Дополнительное оборудование:

- Пневматическая система поддержки листа для тонких материалов
- Угловой датчик
- Увеличенные кронштейны передней поддержки
- Лазерная проекция линии реза
- Система, препятствующая скручиванию листа
- Лазерный барьер для защиты рук оператора
- Система передней подачи листа
- Транспортёр
- Система складирования
- Ножи для резки нержавеющей стали
- Система регулировки угла заднего упора по осям X1, X2
- Система охлаждения масла

Возможно изготовление ножниц с другим дополнительным оборудованием по требованиям Заказчика.



Выставляемый по углу упор



Пневматическая система поддержки листа



Специальная система передней подачи листа

Контроллеры ЧПУ

Контроллер Cybeleс Cybtouch-6

Простота в эксплуатации

- **Удобство в работе:**
 - Большой цветной сенсорный дисплей для интуитивного программирования
 - Полное программирование деталей за считанные секунды
 - Быстрая настройка станка благодаря странице «EasyCut»
 - Контекстная справка и всплывающие предупреждения
 - Удобный дизайн страниц
- **Комфорт:**
 - Четкое отображение всей требующейся оператору информации
 - Быстрый ввод данных за счет эргономичного ПО, удобные — большие кнопки

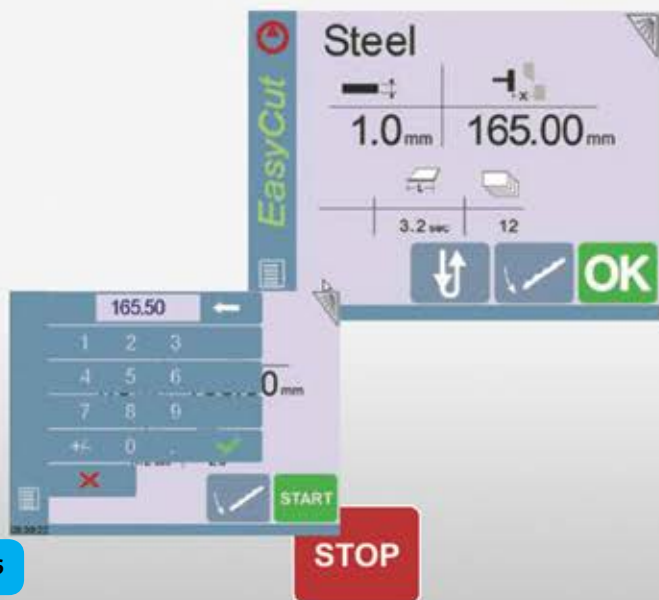


Высокое качество резки

- Автоматические расчеты режимов работы ножа на основании технических характеристик материалов
- Возможность сохранения больших последовательностей резки и программ

Функциональность

- **Дополнительные доступные функции:**
 - Автоматическая регулировка зазора между ножами
 - Автоматическая регулировка угла реза
 - Автоматическая регулировка длины реза
 - Автоматическая коррекция положения заднего упора
 - Автоматическое откидывание заднего упора
- **Простота обмена данных:**
 - Подключение к ПК/ноутбуку для удобного обновления программного обеспечения и резервного копирования данных
- **Доступно более 10 языков интерфейса.**



Контроллер Cybeleс DNG 61G

Простота в эксплуатации

- **Комфорт:**

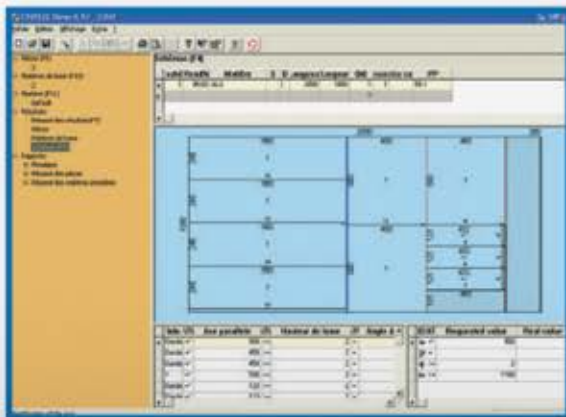
- Большой, яркий, высококонтрастный дисплей
- Четкое отображение всей требующейся оператору информации
- Быстрый ввод данных за счет эргономичного ПО, удобные большие кнопки

- **Удобство в работе:**

- Полное программирование детали на одной странице
- Страница «Easy cut»
- Удобный дизайн страниц

Высокое качество резки

- Возможность обмена данными с программой Optimisation Cutting Program через порт RS232
- Разделка листа выводится на ПК в графическом режиме, каждый нож отображается в реальном времени при передаче размеров системе централизованного ЧПУ
- Автоматические расчеты функционирования ножа на основании технических характеристик материалов
- Возможность сохранения полной последовательности резки



Функциональность

- **Дополнительные доступные функции:**

- Автоматическая регулировка зазора между ножами
- Автоматическая регулировка угла реза
- Автоматическая регулировка длины реза
- Автоматическая коррекция положения заднего упора
- Автоматическое откидывание заднего упора

- **Простота обмена данных:**

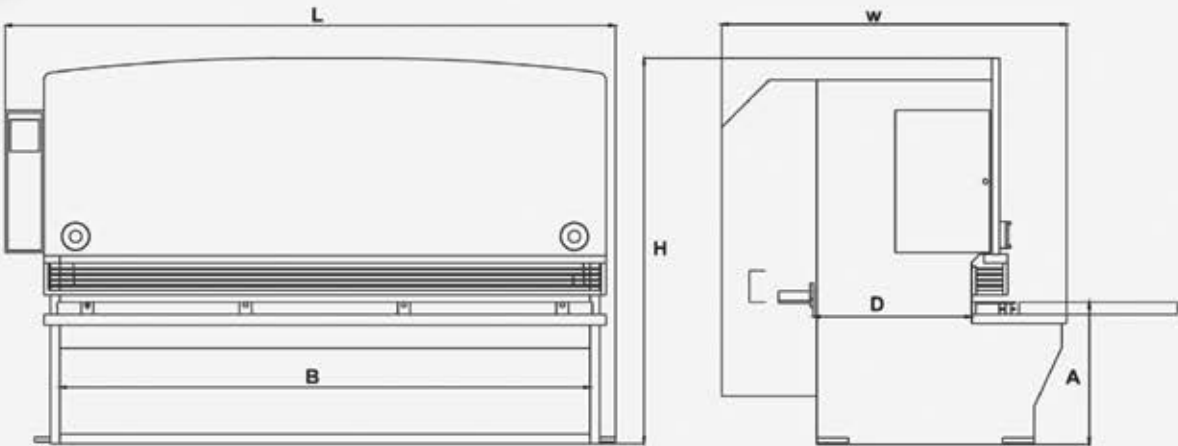
- Подключение через порт RS 232 к ПК/ноутбуку для удобного обновления программного обеспечения и резервного копирования данных
- Программное обеспечение для резервного копирования

- **Доступно более 10 языков интерфейса**

Технические характеристики

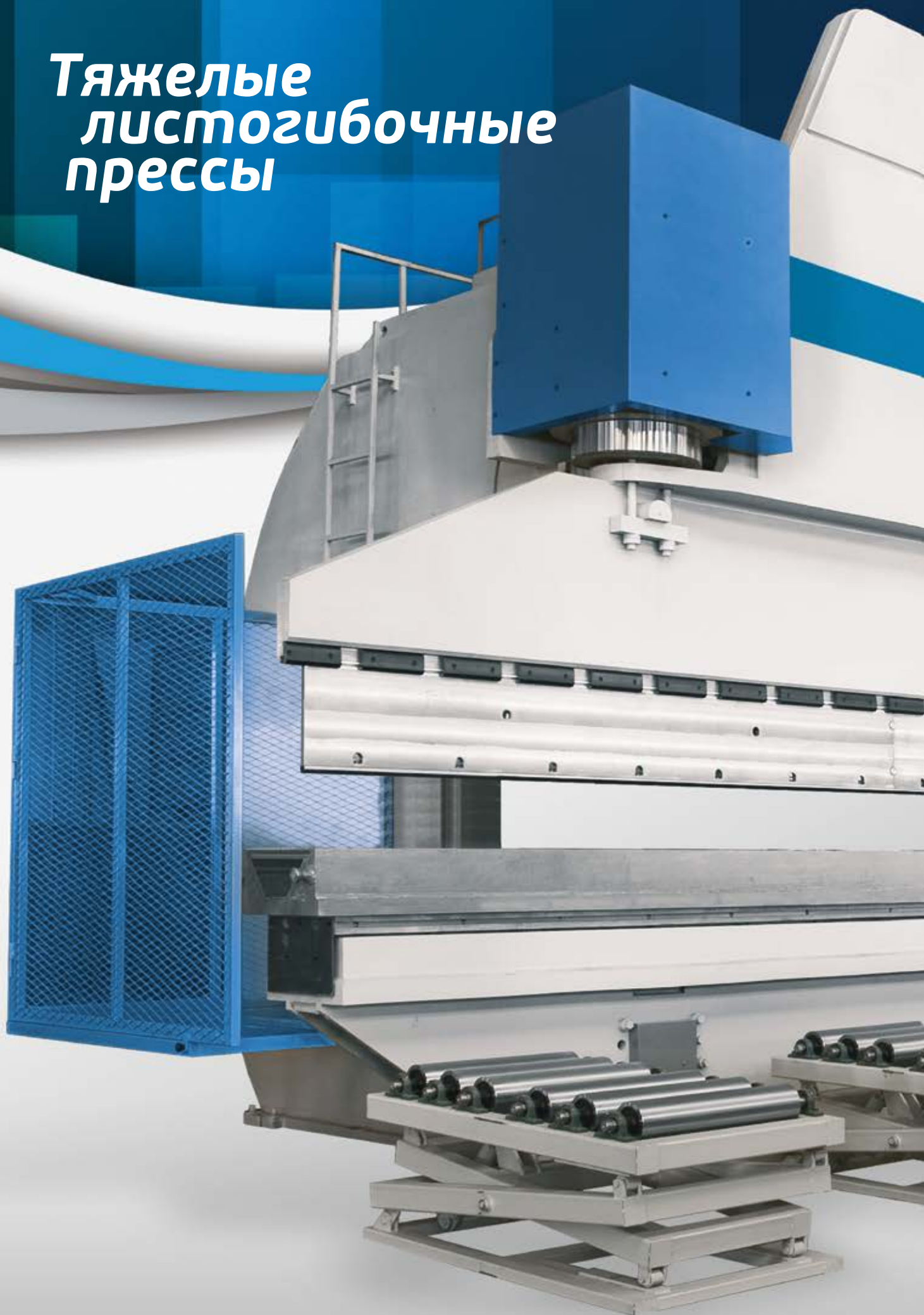
номер по каталогу	длина резания	режущая способность по стали	режущая способность по нерж. стали	угол резания	число ходов в минуту	количество прижимов	мощность главного двигателя	мощность двигателя упора	ход упора	
									D	
	мм	мм	мм	град.	ход/мин	шт	кВт	кВт	мм	
AGHM 3006	3030	6	4	0,7 - 2,4	17,0	14	11	0,75	600	
AGHM 3008	3030	8	5	0,7 - 2,0	14,5	14	15	0,75	600	
AGHM 3010	3030	10	6	0,7 - 2,7	11,0	14	15	1,1	750	
AGHM 3013	3030	13	8	0,7 - 2,7	7,5	14	18,5	1,1	750	
AGHM 3016	3030	16	10	0,7 - 3,0	6,6	14	30	1,1	1000	
AGHM 3020	3030	20	12	0,7 - 3,2	4,8	14	37	1,1	1000	
AGHM 3025	3030	25	15	0,7 - 3,2	4,6	14	55	1,1	1000	
AGHM 4006	4030	6	4	0,7 - 2,4	13,5	18	11	0,75	600	
AGHM 4008	4030	8	5	0,7 - 2,0	12,0	18	15	0,75	600	
AGHM 4010	4030	10	6	0,7 - 2,7	10,8	18	15	1,1	750	
AGHM 4013	4030	13	8	0,7 - 2,7	6,0	18	18,5	1,1	750	
AGHM 4016	4030	16	10	0,7 - 3,0	5,3	18	30	1,1	1000	
AGHM 4020	4030	20	12	0,7 - 3,2	3,7	18	37	1,1	1000	
AGHM 4025	4030	25	15	0,7 - 2,4	4,5	18	55	1,1	1000	
AGHM 6006	6050	6	4	0,7 - 1,5	12,5	24	15	1,1	750	
AGHM 6010	6050	10	6	0,7 - 2,4	10,6	24	18,5	1,1	1000	
AGHM 6013	6050	14	8	0,7 - 2,4	4,0	24	22	1,1	1000	
AGHM 6016	6050	16	10	0,7 - 2,4	4,3	24	30	1,1	1000	
AGHM 6020	6050	20	12	0,7 - 2,4	3,3	24	37	1,1	1000	
AGHM 6025	6050	25	15	0,7 - 2,4	3,2	24	55	1,1	1000	

Всегда возможно изготовление нестандартного оборудования по требованиям Заказчика.



	емкость масляного бака	регулировка зазора между ножами	скорость заднего упора	количество прижимов	высота стола	расстояние между колоннами	ширина стола	длина	высота	вес
					A	B	W	L	H	
	л	мм	мм/с	шт	мм	мм	мм	мм	мм	кг
	150	0,05 - 0,6	110	2	900	3250	2350	3700	1800	6500
	200	0,05 - 0,6	110	2	900	3250	2350	3700	1800	7500
	200	0,05 - 0,8	110	2	900	3250	2600	3700	2000	9100
	250	0,05 - 0,8	110	2	900	3300	2660	3750	2100	11 000
	400	0,1 - 1,2	110	3	900	3350	2780	3800	2350	16 500
	450	0,1 - 1,5	110	3	900	3350	2900	3850	2500	20 000
	700	0,15 - 1,8	110	3	1000	3400	3000	3850	2600	26 000
	150	0,05 - 0,6	110	3	950	4300	2550	4800	2000	10 900
	200	0,05 - 0,6	110	3	950	4250	2550	4800	2000	12 200
	200	0,05 - 0,8	110	3	900	4250	2700	4700	2200	14 500
	250	0,05 - 0,8	110	3	900	4300	2750	4750	2300	16 750
	400	0,1 - 1,2	110	3	1000	4350	2800	4800	2500	22 500
	450	0,1 - 1,5	110	3	1000	4400	2800	4850	2600	26 250
	700	0,15 - 1,8	110	3	1100	4400	2900	4850	2800	38 000
	200	0,05 - 0,6	110	4	1000	6300	2750	6800	2200	22 100
	250	0,05 - 0,8	110	4	920	6400	3250	6850	2250	26 200
	270	0,05 - 1,0	110	4	1000	6400	3250	6850	2400	30 000
	400	0,1 - 1,4	110	4	1100	6400	3500	6900	2700	38 000
	450	0,1 - 1,6	110	4	1130	6400	3600	7000	2750	50 000
	700	0,15 - 2,0	110	4	1260	6500	3500	7000	3200	65 000

Тяжелые листогибочные прессы



14 метров 2000 тонн

Накопленный опыт и знания, а также технологические возможности позволяют компании INANLAR выпускать сверхмощные прессы и ножницы.

В конце 2008 года INANLAR был произведен тяжелый одиночный гидравлический листогибочный пресс с ЧПУ мощностью 2000 тонн, обрабатывающий детали длиной 14 метров, толщиной 35 мм.

Пресс до сих пор является единственным в Турции, а количество его аналогов по миру невелико.



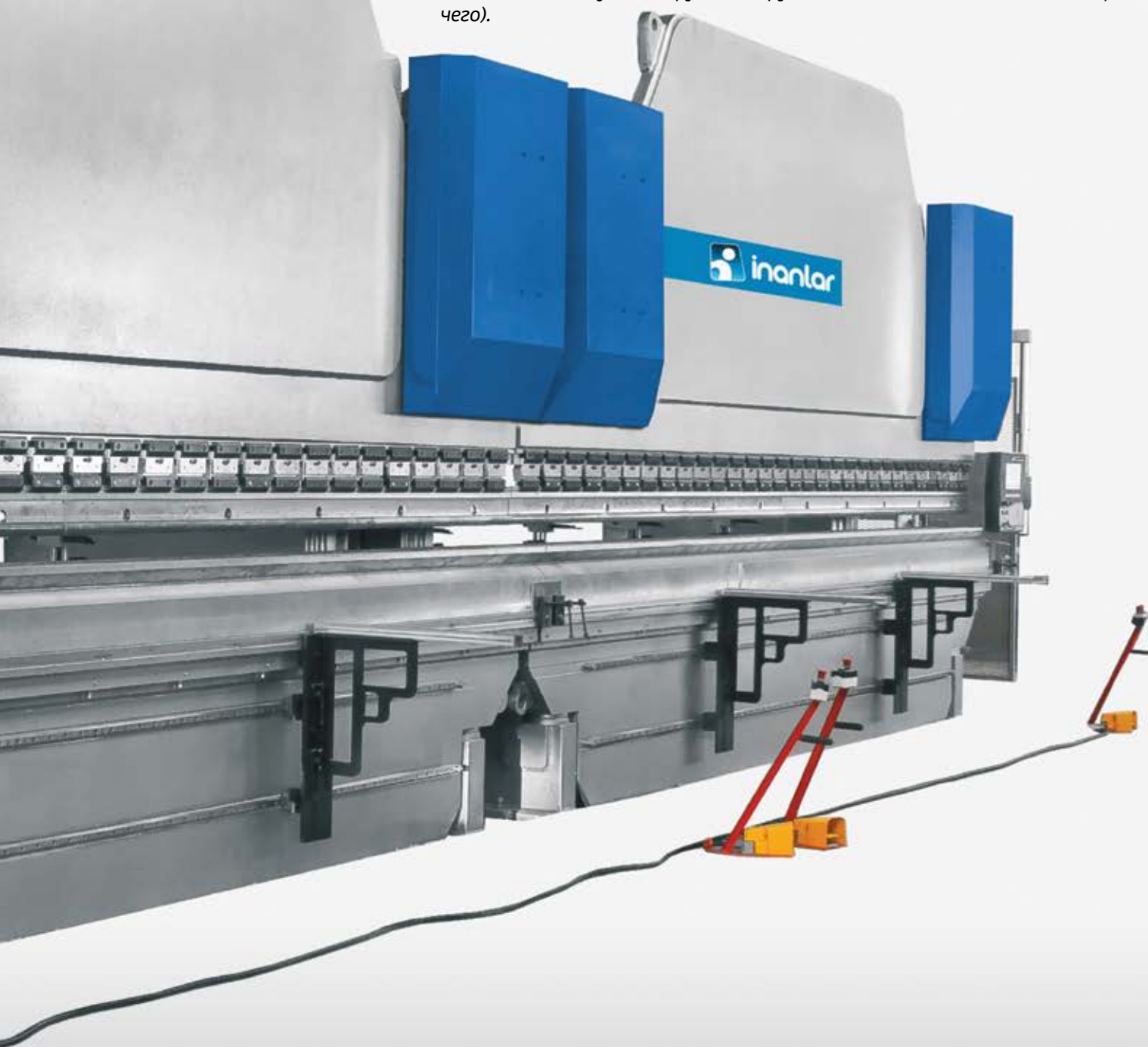
Тяжелые листогибочные прессы

 inanlar

Системы тандемного исполнения

Компания INANLAR выпускает системы тандемного типа, когда 2 станка могут работать как единое целое с возможностью раздельного использования при необходимости.

Возможно производство любых вариантов систем по требованиям Заказчика, в том числе с включением дополнительного оборудования и оснастки (модулей загрузки/выгрузки, дополнительных столов и прочего).



Машина выпрямления и подачи листа от рулонов



Компания INANLAR имеет значительный опыт в производстве специализированной оснастки и дополнительного оборудования.

Одним из примеров является машина подачи листа из рулонов для выпрямления и резки с помощью гидравлических ножниц.

Сверхмощный пресс

4,1 метра
1250 тонн



Тяжелые гидравлические ножницы



12 метров 13 мм

Накопленный опыт и знания, а также технологические возможности позволяют компании INANLAR выпускать сверхмощные гидравлические ножницы.

В 2004 году INANLAR были произведены тяжелые гидравлические ножницы с ЧПУ, обрабатывающие детали длиной 12 метров, толщиной 13 мм.



Электромеханические ножницы серии IMS

Общие характеристики

Электромеханические ножницы серии IMS были спроектированы для резки листового металла и пластиков.

Серия IMS обеспечивает тонкую и аккуратную резку.

Данное оборудование является эффективным и экономичным решением.

3 мм серия

Стандартное оборудование

- Контроллер Burel NC
- 560 мм ручной задний упор
- Выравнивающий кронштейн со шкалой
- Ножная педаль
- Кронштейны передней поддержки
- Передний складной барьер для защиты рук оператора

Дополнительное оборудование

- Контроллер Elgo NC
- Угломерный инструмент
- Освещение участка резки
- Счетчик резки
- Модуль обеспечения безопасности
- 50 мм механизированный задний упор



4 мм серия

Стандартное оборудование

- Контроллер Buret NC
- Счетчик резки
- 750 мм механизированный задний упор
- Выравнивающий кронштейн со шкалой
- Ножная педаль
- Кронштейны передней поддержки
- Передний складной барьер для защиты рук оператора

Дополнительное оборудование

- Контроллер Elgo NC
- Угломерный инструмент
- Освещение участка резки
- Модуль обеспечения безопасности
- Пневматическая система поддержки листа



номер по каталогу	режущая способность	длина резания	угол резания	рабочий ход	мощность главного двигателя	высота стола	ширина стола	ход упора	высота	длина	ширина	примерный вес
	мм	мм	°	1/мин	кВт	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг
IMS 1550x3	1550	3	2°10'	34	4	780	400	560	1250	2080	1380	1550
IMS 2050x3	2050	3	1°60'	34	4	780	400	560	1250	2580	1380	1800
IMS 2050x4	2050	4	1°30'	42	7,5	830	450	750	1380	2700	1780	3150
IMS 2550x4	2550	4	1°30'	42	7,5	830	450	750	1380	3200	1780	3600
IMS 3050x4	3050	4	1°30'	42	7,5	830	450	750	1380	3700	1780	4000

Машины плазменной резки с ЧПУ

Общие технические характеристики:

- Источники питания для прецизионной установки плазменной резки Hypertherm/Kjellberg
- ЧПУ блок управления с ОС Windows
- Программное обеспечение автоматического раскроя листа
- Автоматическая система контроля зазора плазменной горелки
- Трехмерная система предотвращения столкновений
- Автоматическая система высасывания испарений от для плазменной резки
- Разделочный стол с более высокими нагрузками для газовой резки
- Контролируемые сервоприводом двигатели по оси Y и X
- Прочные подъемные направляющие по оси Y
- Стальные линейные рельсовые направляющие
- Мост, подходящий для различных газовых горелок
- Блок ЧПУ (может быть установлен на мост по запросу)
- Альтернативные Hypertherm плазменные источники 130A, 260A, 400A

HyperPerformance Plasma
HPR130XD*





*Машины плазменной резки серии IPL
компании INANLAR предлагают весь
функционал портального станка.*

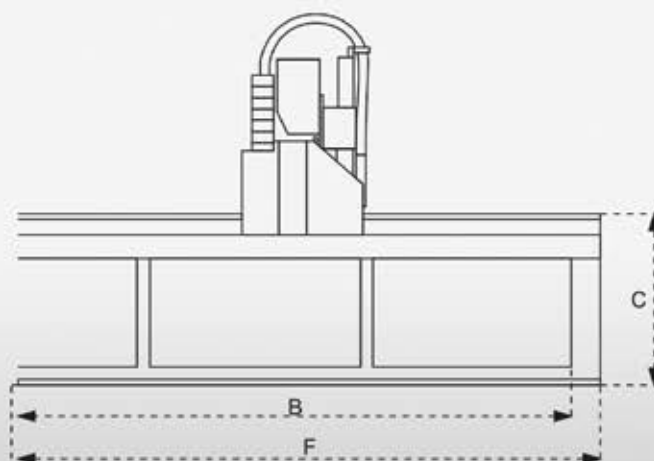
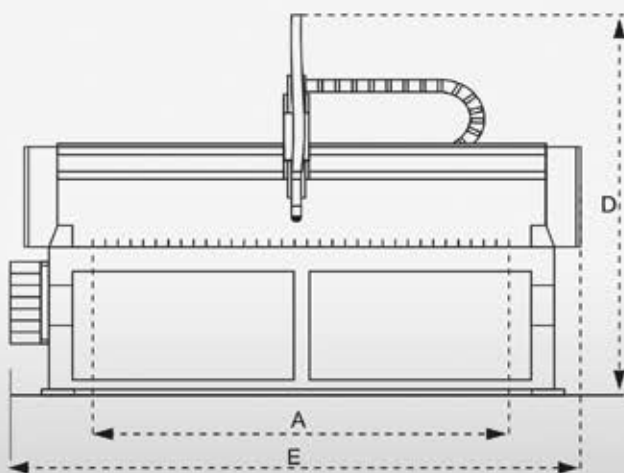
Технические характеристики

Стандартное оборудование

- Плазменный источник Hypertherm HPR 130xd
- Автоматическая регулировка высоты
- Контроллер ESA 505 S
- Программное обеспечение с автоматическим раскроем листа Metalix
- Ручная газовая консоль Hypertherm
- Редуктор с сервоприводом переменного тока
- Автоматическое открытие зон всасывания на столе

Дополнительное оборудование

- Плазменный источник Hypertherm HPR 260xd
- Плазменный источник Hypertherm HPR 400xd
- Плазменный источник Kjellberg Hi Focus 130i
- Плазменный источник Kjellberg Hi Focus 280i
- Плазменный источник Kjellberg Hi Focus 360i
- Технология Hyperther True-Hole для резьбы отверстий
- Технология Kjellberg Contour-Cut для резьбы отверстий
- Автоматическая газовая консоль
- Пылевой фильтр
- Резак Messer oxy
- Дополнительные плазменные резаки



			1500 x 3000	1500 x 6000	2000 x 6000	2000 x 12000	2500 x 8000	2500 x 14000	3000 x 6000	3000 x 12000	3500 x 8000	3500 x 14000	4000 x 8000	4000 x 14000	4000 x 20000
Рабочая ширина	A	мм	1500	1500	2100	2000	2500	2000	3000	3000	3000	3500	4000	4000	4000
Общая ширина	B	мм	2500	2900	2900	3900	3300	3900	4400	4400	4400	4300	5500	5500	5500
Общая высота	C	мм	2280	2280	2260	2280	2260	2280	2280	2280	2280	2280	2280	2280	2280
Внутренний зазор	D	мм	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Расстояние между горелками	E	мм	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200
Рабочая длина		мм	3000	6000	6000	12 000	8000	14 000	6000	12 000	8000	14 000	8000	14 000	20 000
Высота стола		мм	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900
Скорость		м/мин	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
Ось машины		-	X, Y, Z												
Точность повторения		мм	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
Точность позиционирования		мм	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Блок плазменной резки		-	Hi Focus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)												
Управление высотой горелки		-	Автоматическое												
Толщина резки мягкой стали		мм	1-38	1-38	1-38	1-38	1-38	1-38	1-38	1-38	1-38	1-38	1-38	1-38	1-38
Электричество		-	400В, 50Гц, чистый и сухой воздух под давлением 6 бар												
Вес		кг	2800	3300	3400	7300	7000	8900	6000	13 000	12 000	16 500	13 900	17 300	19 700

Всегда возможно изготовление нестандартного оборудования по требованиям Заказчика.



Комплексные поставки оборудования и инжиниринг

*Компания «ИНТЕРТУЛМАШ» — официальный
поставщик оборудования INANLAR
на территории России.*