

A close-up photograph of an industrial robotic arm performing a welding task. The robot's gripper holds a welding torch, which is emitting a bright, intense yellow-orange flame and a spray of sparks. The background is blurred, showing other parts of the industrial environment. The image is overlaid with a black diamond-shaped grid pattern.

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



О компании



Со времени основания ООО «Интеллектуальные Робот Системы» в 2010 году мы прошли путь от небольшой группы студентов-единомышленников, увлеченных идеей автоматизации производства, до компании со штатом сотрудников более 150 человек, двумя собственными производственными площадками, несколькими сотнями реализованных проектов и более чем 3,5 тысяч единиц оборудования, установленных на различных отечественных предприятиях.

Сейчас ИРС – высокотехнологичное предприятие, органично совместившее в себе машиностроение и IT-технологии. Более 14 лет компания проектирует, производит и внедряет самые совершенные и современные роботизированные комплексы на предприятиях России и стран СНГ, а также профессионально занимается поставкой, наладкой и обслуживанием оборудования для металлообработки, систем газопламенного и газотермического напыления, лазерного раскроя, мех. обработки и вакуумных систем.

Главным прицелом компании всегда был упор на собственные разработки. Мы не только проектируем «железо», но и самостоятельно разрабатываем для него программное обеспечение, создаем и патентуем собственные наукоемкие решения, что позволяет нам успешно работать в той сфере, где пасует большинство азиатских компаний – на наиболее востребованном сейчас треке высокотехнологичного оборудования с высокой степенью локализации внутри страны. И в этой сфере мы по праву входим в число российских компаний-локомотивов, благодаря разработкам которых отечественные предприятия получают возможность не просто «производить», а создавать новое.

О компании



14

лет на рынке
исполняем обязательства
с гарантией и в срок



Более

170

реализованных проектов
по роботизации



Более

2000

единиц поставленного
и запущенного
оборудования



Более

720

довольных
клиентов



150

сотрудников.
90% — с высшим
техническим образованием
по специальности



Экспорт продукции в

4

страны



Собственное

КБ

и отдел
разработки ПО



Более

5000

наименований
продукции



Содержание



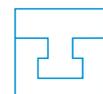
Роботизированная сварка

3



Сварочные столы

9



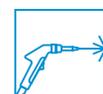
Монтажные плиты

43



Позиционеры и колонны

49



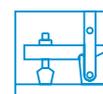
Лазерная сварка

55



Конденсаторная сварка

61



Прижимы и зажимные устройства

77



Твердосплавные борфрезы

93



Промышленные системы фильтрации

109



Другие виды оборудования

129

РОБОТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА





**ВВИДУ СВОЕЙ ПОПУЛЯРНОСТИ
КОМПЛЕКС ПОСТАВЛЕН
НА СЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

Роботизация сварки

Компания iRS занимается разработкой, изготовлением и поставкой роботизированных технологических комплексов (РТК) для сварки. В настоящее время роботизация сварки получает всё большее и большее распространение. Наиболее популярными процессами являются: дуговая сварка (более 50% от общего объема роботизированной сварки), контактная сварка (более 20%), лазерная сварка и другие

Роботизация. Почему?



Отсутствуют кадры необходимой квалификации



Большие расходы на зарплату



Страдает качество продукции



Постоянные срывы сроков



Лишние расходы из-за брака

Приобретая роботизированный комплекс, Вы:

- Вкладываете средства в своё оборудование, а не в чужих людей
- Минимизируете расходы на зарплату, вместо сварщиков – подсобные рабочие
- Поддерживаете качество продукции на уровне, уменьшаете процент брака
- Планируете сроки
- Приобретаете репутацию высокотехнологичной компании



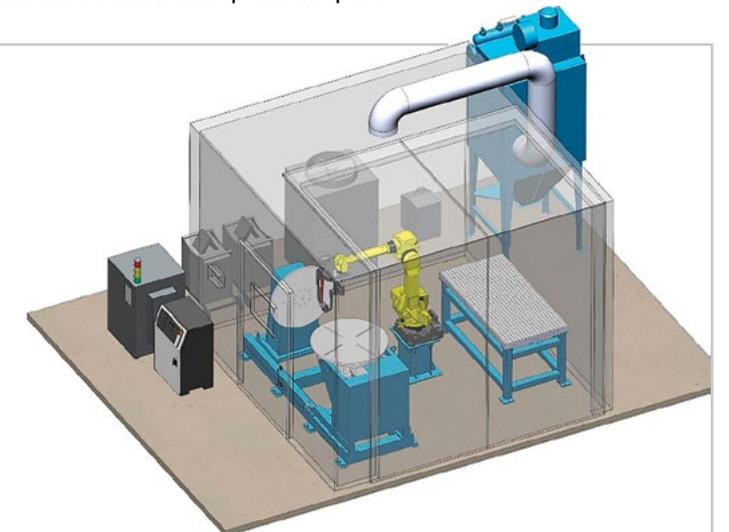
Типовой роботизированный технологический комплекс дуговой сварки включает:

- Промышленный робот
- Контроллер с пультом программирования
- Набор кабелей и разъемов для подключения
- Программный пакет по дуговой сварке
- Сварочный инвертор
- Интерфейс робот-источник, периферия

В связи с постоянно возрастающими требованиями к производительности процесса и качеству изделий всё большее применение находят роботизированные комплексы лазерной сварки.

Типовой состав роботизированного комплекса лазерной сварки:

- Промышленный робот FANUC M-710/50
- Иттербиевый волоконный лазер IPG
- Сварочный позиционер iRS
- Лазерная оптическая головка
- Система охлаждения источника и головки
- Защитная лазерная кабина
- Фильтровытяжная установка
- Прочее периферийное оборудование

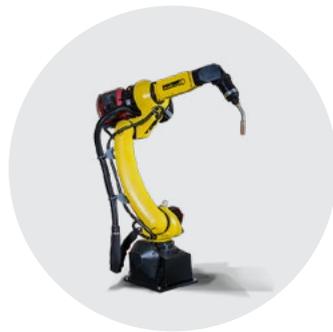




M-710iC/50
Сварочный робот



ARC Mate 50iD
Сварочный робот



ARC Mate 100iD
Сварочный робот



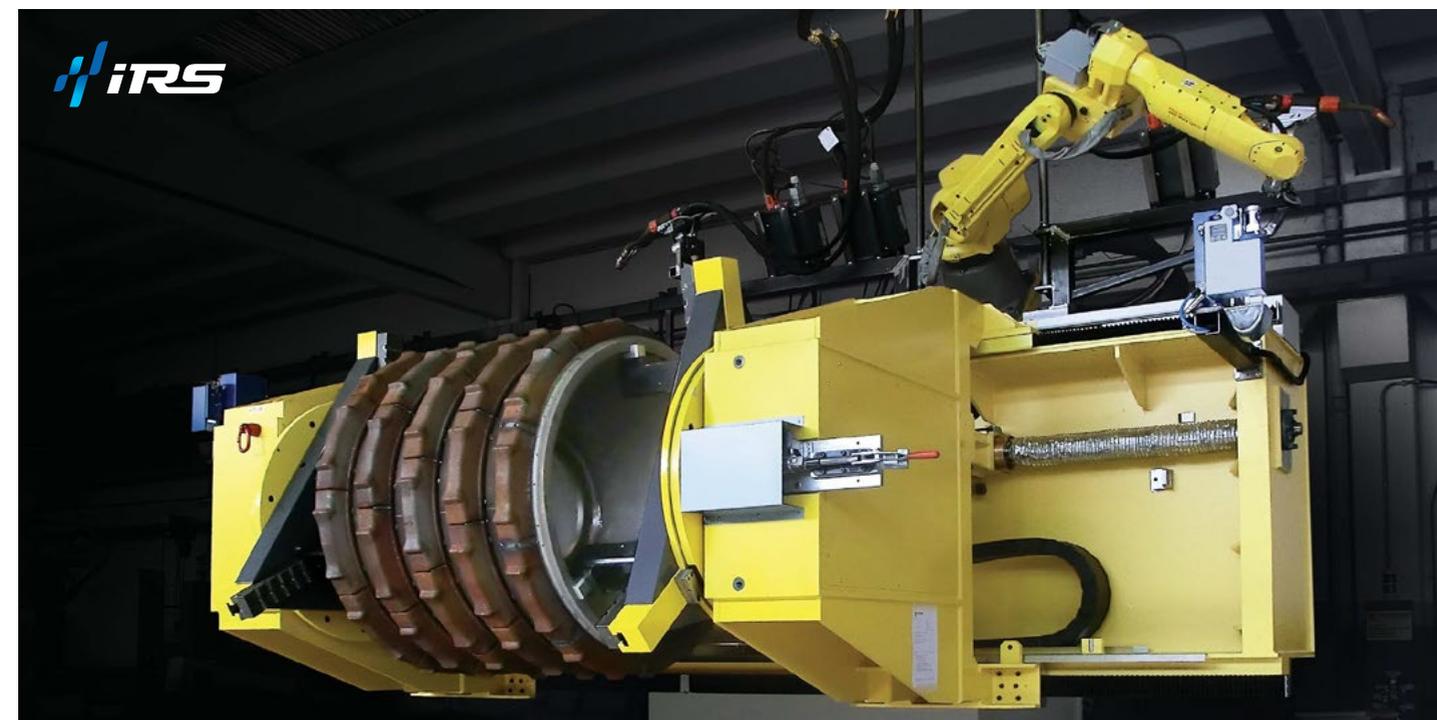
ARC Mate 120iD
Сварочный робот

Популярность роботизации технологических процессов сварки легко объясняется тем, что сегодня уже невозможно добиться конкурентного преимущества при помощи традиционных методов организации производственного процесса с применением ручного труда и универсального оборудования.

Тенденция роботизации технологических процессов подтверждается мировой статистикой об объемах продаж роботов. Ниже представлен график роста продаж роботов с 2002 г. по 2015, где средний прирост с 2010 по 2018 г. составлял 17%. Сегодня на промышленных предприятиях крайне востребованы роботизированные технологии, рост темпов роботизации технологических процессов идет во всех отраслях промышленности, что также подтверждается мировой статистикой.



Система работает в г. Самара



Система работает в г. Ржев

СВАРОЧНЫЕ СТОЛЫ

• Системы сварочных столов WELD	10
• 3D сварочные плиты	12
• Опоры для плит	14
• Зажимные блоки	14
• Упорные и крепежные угольники	16
• Упорные углы	18
• Зажимные консоли углы и другая оснастка	20
• Стопоры	22
• V блоки	24
• Зажимы WELD	26
• Зажимы SIEGMUND	28
• Болты	30
• Системы сварочных столов DEMMELER	32





WELD



СОВМЕСТИМЫ
siegmund и demmeler
С БРЕНДАМИ



Системы сварочных столов WELD

Подходящее решение для зажима, поворота и установки заготовок с учетом всех требований. Интеллектуальные растровые системы, а также универсальные и продуманные зажимные приспособления обеспечивают неограниченные возможности зажима, отличаются исключительной прочностью и долговечностью.



Упорно-зажимной
уголок



Болты



Зажимы



Стопоры



Зажимные углы

3Д столы с плазменной азотацией

- Сетка отверстий 50×50 мм на поверхности стола
- Шаг отверстий на боковой стенке 50 мм
- Высота перфорированной боковой стенки 100 мм
- Грузоподъемность до 16 000 кг



- Диагональная сетка отверстий 100×100 мм на поверхности стола
- Шаг отверстий на боковой стенке 50 мм
- Высота перфорированной боковой стенки 200 мм
- Грузоподъемность (максимальная равномерно распределенная нагрузка на стол) 12 000–18 000 кг

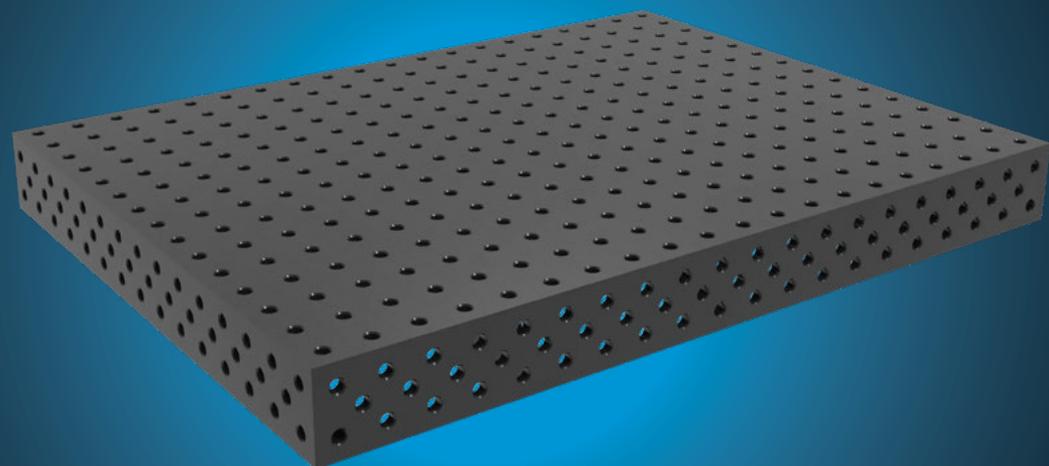


- Сетка отверстий 100×100 мм на поверхности стола
- Шаг отверстий на боковой стенке 50 мм
- Высота перфорированной боковой стенки 200 мм
- Грузоподъемность (максимальная равномерно распределенная нагрузка на стол) 12 000–18 000 кг





D16 **D28**



3D сварочные плиты

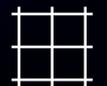
Технические характеристики

	D16	D28
Материал плиты	Высококачественная сталь (Q355B)	
Диаметр сквозных крепёжных отверстий	16,15 ± 0,03 мм	28,15 ± 0,03 мм
Плоскостность	±0,1 мм/м	±0,1 мм/м
Вертикальность	±0,1 мм/м	±0,1 мм/м
Шероховатость Ra рабочих поверхностей столешницы	1,6 мкм	1,6 мкм
Шероховатость Ra поверхности отверстий	3,2 мкм	3,2 мкм
Плазменное азотирование	Есть	Есть
Твердость верхней поверхности столешницы	500-600 по Виккерсу	500-600 по Виккерсу
Сетка отверстий на поверхности стола	50×50 мм	100×100 мм
Миллиметровые шкалы на поверхности стола	Есть	Есть
Шаг отверстий на боковой стенке	25 мм	50 мм
Высота перфорированной боковой стенки	100 мм	200 мм
Толщина материала	12 мм	25 мм
Грузоподъемность	до 16 000 кг	до 18 000 кг

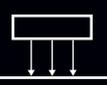
16/28 мм



50/100 мм



до 18 000 кг



3d сварочная плита с плазменной азотацией



C161010	1000×1000×100 мм
C161510	1500×1000×100 мм
C162412	2400×1200×100 мм
C161208	1200×800×100 мм
C161515	1500×1500×100 мм
C163015	3000×1500×100 мм
C161212	1200×1200×100 мм
C162010	2000×1000×100 мм
C164020	4000×2000×100 мм

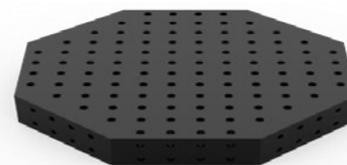
C28-1010.H	1000×1000×200 мм
C28-1208.H	1200×800×200 мм
C28-1212.H	1200×1200×200 мм
C28-1510.H	1500×1000×200 мм
C28-1515.H	1500×1500×200 мм
C28-2010.H	2000×1000×200 мм
C28-2012.H	2000×1200×200 мм
C28-2020.H	2000×2000×200 мм
C28-2412.H	2400×1200×200 мм
C28-3015.H	3000×1500×200 мм
C28-4020.H	4000×2000×200 мм

3Д стол с плазменной азотацией диагональная сетка



C28-1010.ДН 3Д	1000×1000×200 мм
C28-1208.ДН 3Д	1200×800×200 мм
C28-1212.ДН 3Д	1200×1200×200 мм
C28-1510.ДН 3Д	1500×1000×200 мм
C28-1515.ДН 3Д	1500×1500×200 мм
C28-2010.ДН 3Д	2000×1000×200 мм
C28-2012.ДН 3Д	2000×1200×200 мм
C28-2020.ДН 3Д	2000×2000×200 мм
C28-2412.ДН 3Д	2400×1200×200 мм
C28-3015.ДН 3Д	3000×1500×200 мм
C28-4020.ДН 3Д	4000×2000×200 мм

Октагональная сварочная плита



C1660	600×600×100 мм
C1680	800×800×100 мм
C16100	1000×1000×100 мм
C16120	1200×1200×100 мм

C28-6060	600×600×100 мм
C28-8080	800×800×200 мм
C28-1010	1000×1000×200 мм
C28-1212	1200×1200×200 мм



Опоры для плит

Опоры могут быть с колесиками, что делает сварочный стол мобильным, или без.

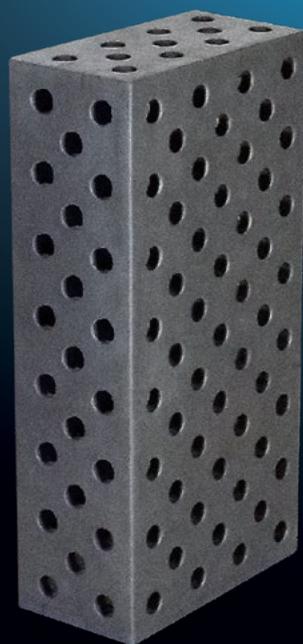
Необходимое количество опор обеспечивает устойчивость сварочного стола.



D16 **D28**

Зажимные блоки

Технические характеристики



	D16	D28
Материал блоков	Высококачественная сталь	
Отверстия	16 мм	28 мм
Толщина материала	12 мм	25 мм
Рабочих поверхностей	5	5

- Используется в качестве удлинительного элемента стола
- При использовании в качестве удлинения рабочей поверхности 3Д стола длиной от 1000 мм необходимы опоры (стандартные или на колесах)
- Используется в качестве стойки для фиксации деталей на большой высоте
- Используется для соединения нескольких столов или других элементов системы

Опоры для плит



Стандартная опора

- 16250** Ø89×250
- 16350** Ø89×350
- 16450** Ø89×450
- 16550** Ø89×550
- 16650** Ø89×650

28650 Ø89×650



Опора на колесах

- 16650.1** Ø89×650
- 28650.1** Ø89×650

Зажимные блоки

У16500	500×100×100 мм
У161000	1000×100×100 мм
У161500	1500×100×100 мм

C28-0502	500×200×200 мм
C28-1002	1000×200×200 мм
C28-1502	1500×200×200 мм
C28-2002	2000×200×200 мм
C28-3002	3000×200×200 мм
C28-4002	4000×200×200 мм



Больше ассортимента на сайте irobs.ru



D16 **D28**

Упорные и крепежные угольники

Технические характеристики

	D16	D28
Материал угла	Высококачественная сталь	
Отверстия	16 мм	28 мм
Толщина материала	12 мм	25 мм
Рабочих поверхностей	4	4

- Используется для работы со сложными и тяжелыми деталями
- Используется для увеличения рабочей поверхности



160161/160163

Длина 250 мм
Ширина 145 мм
Высота 50 мм
Левый угол/Правый угол



160162/160164

Длина 150 мм
Ширина 50 мм
Высота 300/500 мм



160162/160164

Длина 150 мм
Ширина 50 мм
Высота 300/500 мм



160124/160126

Длина 155 мм
Ширина 50 мм
Высота 250 мм
Левый угол/Правый угол



160134/160136

Длина 195 мм
Ширина 50 мм
Высота 500 мм
Левый угол/Правый угол



160134/160136

Длина 200 мм
Ширина 100 мм
Высота 750 мм
Левый угол/Правый угол



C28-3010Л

Длина 275 мм
Ширина 100 мм
Высота 300 мм
Левый угол



C28-3010П

Длина 275 мм
Ширина 100 мм
Высота 300 мм
Правый угол



C28-6010Л

Длина 325 мм
Ширина 100 мм
Высота 600 мм
Левый угол



C28-6010П

Длина 325 мм
Ширина 100 мм
Высота 600 мм
Правый угол



C28-8010Л

Длина 375 мм
Ширина 100 мм
Высота 800 мм
Левый угол



C28-8010П

Длина 375 мм
Ширина 100 мм
Высота 800 мм
Правый угол

**D16 D28**

Упорные углы

Технические характеристики

	D16	D28
Материал угла	Высококачественная сталь	
Отверстия	16 мм	28 мм
Толщина материала	12 мм	25 мм
Рабочих поверхностей	2	2

- Миллиметровая шкала на торцевой поверхности угла для точного выставления
- Используется для увеличения рабочей поверхности и упора для фиксации деталей



U169090/C28-17500

Отверстие/Отверстие
 Длина 90/175 мм
 Ширина 30/50 мм
 Высота 90/175 мм
 На каждой рабочей поверхности три отверстия



U169090.1/C28-175CC

Слот/Слот
 Длина 90/175 мм
 Ширина 30/50 мм
 Высота 90/175 мм
 На каждой рабочей поверхности зажимной слот



U169090.2/C28-750C

Отверстие/Слот
 Длина 90/175 мм
 Ширина 30/50 мм
 Высота 90/175 мм
 На одной поверхности зажимной слот на другой три отверстия



U169040/C28-750C

Длина 90/175 мм
 Ширина 30/50 мм
 Высота 40/75 мм
 На одной поверхности зажимной слот на другой одно отверстие



U165050/C28-7500

Длина 50/75 мм
 Ширина 30/50 мм
 Высота 50/75 мм
 На каждой рабочей поверхности одно отверстие



U1615090/C28-2000C

Длина 150/175 мм
 Ширина 35/50 мм
 Высота 90/200 мм
 На одной поверхности зажимной слот на второй три отверстия и на третьей 1 отверстие



U1614090/C28-2750C

Длина 140/175 мм
 Ширина 35/50 мм
 Высота 90/275 мм
 На одной поверхности зажимной слот на другой пять отверстий



Больше ассортимента
 на сайте
irobs.ru

**D16 D28**

Зажимные консоли углы и другая оснастка

Технические характеристики

	D16	D28
Материал угла	Высококачественная сталь	
Отверстия	16 мм	28 мм
Толщина материала	12 мм	25 мм

Угловой зажимной модуль

**M16001/C28-2020**

Пять рабочих поверхностей
Увеличивает рабочее пространство путем крепления к столу под углом 45°
Используется для увеличения рабочей поверхности
Длина 100/200 мм
Ширина 100/200 мм
Высота 65/170 мм

Зажимная консоль

**B16150/C28-3020**

Пять рабочих поверхностей
Используется для соединения различных элементов
Используется для увеличения рабочей поверхности или служит консолью
Длина 150/300 мм
Ширина 100/200 мм
Высота 50/100 мм

**B16300/C28-5020**

Пять рабочих поверхностей
Используется для соединения различных элементов
Используется для увеличения рабочей поверхности или служит консолью
Длина 300/500 мм
Ширина 200/200 мм
Высота 50/100 мм

Зажимной угол регулируемый

**316250/C28-5010**

Четыре рабочих поверхности
Гидромеханический зажим обеспечивает высокую удерживающую силу
Плавная регулировка в диапазоне от 0° до 225°
Длина 250/475 мм
Ширина 50/475 мм



Стопоры



D16 **D28**

Технические характеристики

	D16	D28
Материал	Высококачественная сталь	
Отверстия	16 мм	28 мм
Толщина материала	12 мм	25 мм

Универсальные стопоры



СТ1650/C28-100У

Длина 50/100 мм
Ширина 30/50 мм
Высота 12/25 мм



СТ1675/C28-150У

Длина 75/150 мм
Ширина 30/50 мм
Высота 12/25 мм



СТ16115/C28-225У

Длина 115/225 мм
Ширина 30/50 мм
Высота 12/25 мм



СТ16150/C28-300У

Длина 150/300 мм
Ширина 30/50 мм
Высота 12/25 мм



СТ16175/C28-500У

Длина 175/500 мм
Ширина 35/100 мм
Высота 12/25 мм



СТ16300/C28-750У

Длина 300/750 мм
Ширина 50/100 мм
Высота 12/25 мм



СТ16500/C28-1000У

Длина 500/1000 мм
Ширина 50/100 мм
Высота 12/25 мм

Эксцентрикковые упоры



Э1645

Используется для упора для гибкой фиксации деталей
Диаметр 45 мм



Э1675/C28-100

Используется для упора для гибкой фиксации деталей
Диаметр 75 мм

Регулируемая планка



Э16130/C28-250У

Толщина материала 5 мм
Используется для упора для фиксации деталей
Точная настройка угла с шагом 10° или бесступенчато в диапазоне 0–90°
Длина 250 мм
Ширина 150 мм

Плоские углы



C28-175УО

Длина 175 мм
Ширина 175 мм
Высота 25 мм

У16250/C28-500УО

Длина 188/375 мм
Ширина 50/100 мм
Высота 250/500 мм



D16 **D28**



V блоки

Технические характеристики

	D16	D28
Отверстия	16 мм	28 мм



V1650120

Материал V блока высококачественная сталь
Используется для труб
Диаметр 50 мм
Угол 90–120°

C28-13560

Материал V блока высококачественная сталь
Используется для труб диаметром до 80 мм
Диаметр 60 мм
Угол 135°



D16-09004-000

Материал конуса – сталь с чернением
V-блок ввинчен РС-болтом
Используется для труб диаметром до 70 мм
Подходит для труб с прямоугольным профилем
Двойной V-блок дает больше возможностей для применения



V1680120

Материал V блока высококачественная сталь
Используется для труб
Диаметр 80 мм
Угол 120°

C28-9080

Материал V блока высококачественная сталь
Используется для труб диаметром до 100 мм
Диаметр 80 мм
Угол 90°



D16-09004-000

Материал конуса – сталь с чернением
V-блок ввинчен РС-болтом
Используется для труб диаметром до 140 мм
Подходит для труб с прямоугольным профилем
Двойной V-блок дает больше возможностей для применения



C28-157120

Материал V блока высококачественная сталь
Используется для труб диаметром до 400 мм
Диаметр 120 мм
Угол 157°



Больше
ассортимента
на сайте
iobs.ru



D16 **D28**



Зажимы WELD

Технические характеристики

	D16	D28
Материал	Высококачественная сталь	



C16-001/C28-2227

Зажим для вертикальной фиксации под углом 180°
 Высота вертикальной трубы 130/220 мм
 Длина горизонтальной трубы 130/190 мм
 Пластиковая винтовая рукоятка
 Кольцо для фиксации высоты зажима



C16-007/C28-227Y

Зажим для вертикальной фиксации под углом 180°
 Пластиковая рукоятка
 В комплекте с переходным стопором для фиксации на плите



C16-002/C28-2710

Зажим для горизонтальной фиксации под углом 90°
 Высота вертикальной трубы 150/250 мм
 Пластиковая винтовая рукоятка
 Кольцо для фиксации высоты зажима



C16-008/C28-20153K

Зажим для вертикальной фиксации под углом 90°
 Пластиковая рукоятка
 В комплекте с переходным стопором для фиксации на плите



C16-003/C28-227Y

Зажим для угловой фиксации под углом 45°
 Высота вертикальной трубы 130/220 мм
 Длина горизонтальной трубы 130/190 мм
 Пластиковая винтовая рукоятка
 Кольцо для фиксации высоты зажима



C28-17035

Используется для одновременного прижатия двух деталей одним прижимом
 Длина 170 мм
 Ширина 35 мм
 Высота 20 мм



D16 D28

Зажимы SIEGMUND

Технические характеристики

Диаметр шарика шпинделя	8 мм
Трапецевидная резьба шпинделя	12×3 мм



2-160601
Струбцина с круглой трубкой
Ширина 163 мм
Высота 200 мм
Вес 1 кг
Максимальное усилие зажима 1,5 кН
Сменная призма
Кольцо для фиксации высоты зажима



2-160604
Зажим для труб универсальный
Ширина 165 мм
Высота 150 мм
Вес 0,8 кг
Максимальное усилие зажима 0,6 кН
Сменная призма
Зажим под углом +/- 42°
Крепление с регулировочным кольцом



2-160610
Струбцина профессиональная
Ширина 163 мм
Высота 200 мм
Вес 1,2 кг
Максимальное усилие зажима 2,5 кН
Сменная призма



2-160620
Базовая струбцина
Ширина 128 мм
Высота 200 мм
Вес 0,95 кг
Максимальное усилие зажима 2,5 кН



2-160630
Струбцина профессиональная 45°/90°
Высота 200 мм
Вес 0,75 кг
Максимальное усилие зажима 2,5 кН
Сменная призма



2-280604
Зажим для труб универсальный
Ширина 265 мм
Высота 250 мм
Вес 2,3 кг
Максимальное усилие зажима 3 кН
Сменная призма



2-280608.N
Базовый винтовой зажим 90°
Высота 230 мм
Вес 1,4 кг
Максимальное усилие зажима 3 кН
Сменная призма



2-280610.N
Струбцина профессиональная
Ширина 220 мм
Высота 310 мм
Вес 2,7 кг
Максимальное усилие зажима 5 кН
Сменная призма



2-280612.N
Струбцина профессиональная XL
Ширина 220 мм
Высота 310 мм
Вес 3,4 кг
Максимальное усилие зажима 7 кН
Сменная призма



2-280625
Базовый винтовой зажим 180°
Ширина 220 мм
Высота 250 мм
Вес 2,3 кг
Максимальное усилие зажима 3 кН
Сменная призма



2-280630.N
Струбцина профессиональная 45°/90°
Высота 310 мм
Вес 2,3 кг
Максимальное усилие зажима 5 кН
Сменная призма

**D16 D28**

Болты

Технические характеристики

	D16	D28
Диаметр	16 мм	28 мм

**C16-001B/C28-2227**

Болт короткий
 Материал болта высококачественная сталь
 Используется для соединения плита + элемент, элемент + элемент

**C16-001.1B/C28-2227**

Болт длинный
 Материал болта высококачественная сталь
 Используется для соединения плита + элемент + элемент, элемент + элемент + элемент

**C16-002B/C28-2227**

Болт короткий потайной
 Материал болта высококачественная сталь
 Для потайного использования с одной стороны
 Используется для соединения плита + элемент, элемент + элемент

**C16-002.1B/C28-2227**

Болт длинный потайной
 Материал болта высококачественная сталь
 Для потайного использования с одной стороны
 Используется для соединения плита + элемент, элемент + элемент

**C16-003B**

Быстрозажимной болт
 Материал болта высококачественная сталь
 Для быстрого использования с двух сторон
 Используется для соединения плита + элемент, элемент + элемент

**C16-003.1B**

Быстрозажимной болт
 Материал болта высококачественная сталь
 Для быстрого использования с двух сторон
 Используется для соединения плита + элемент, элемент + элемент

**C16-50CB**

Соединительный болт
 Материал болта высококачественная сталь
 Для быстрого использования с двух сторон
 Используется для соединения плита + элемент, элемент + элемент

**C16-50BM/C28-2227**

Магнитный зажимной болт
 Материал болта алюминий
 Используется тонколистового материала

**C16-50PB/C28-2850.02**

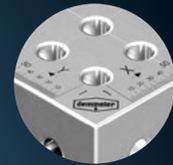
Позиционирующий болт
 Материал болта высококачественная сталь
 Для позиционирующего использования

**C28-2850.03**

Соединительный болт
 Материал болта высококачественная сталь
 Для потайного использования с двух сторон
 Используется для соединения плита + элемент, элемент + элемент

**C28-2850.04**

Быстрозажимной болт
 Материал болта высококачественная сталь
 Используется для соединения плита + элемент, элемент + элемент



Точная шкала



Предохранительная
зенковка



Доп. отверстия



Манжета опоры

Системы сварочных столов DEMMELE

Подходящее решение для зажима, поворота и установки заготовок с учетом всех требований. Интеллектуальные растровые системы, а также универсальные и продуманные зажимные приспособления обеспечивают неограниченные возможности зажима, отличаются исключительной прочностью и долговечностью.



Для филигранных работ



Столы в 16-й системе производятся в 2 модификациях:

- D16 PROFIEcoLINE (PE)
- D16 PROFIPlusLINE (PL)

Диагональная координатная сетка 50 × 50 мм



Координатная сетка 50 × 50 мм



Для решения задач с легкой и средней сложностью



Столы в 22-й системе производятся в 2 модификациях:

- D22 PROFIEcoLINE (PE)
- D22 PROFIPremiumLINE (PP)

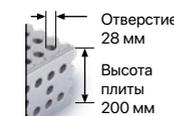
Координатная сетка 50 × 50 мм



Диагональная координатная сетка 100 × 100 мм



Для повседневных и больших сварочных конструкций



Столы в 28-й системе производятся в 4 модификациях:

- D28 PROFIEcoLINE (PE)
- D28 PROFIPlusLINE (PL)
- D28 PROFIPremiumLINE (PP)
- D28 HobbyLINE (H)

Координатная сетка 50 × 50 мм



Диагональная координатная сетка 100 × 100 мм



Координатная сетка 100 × 100 мм



Координатная сетка 100 × 100 мм

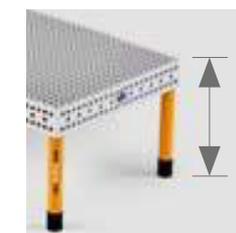
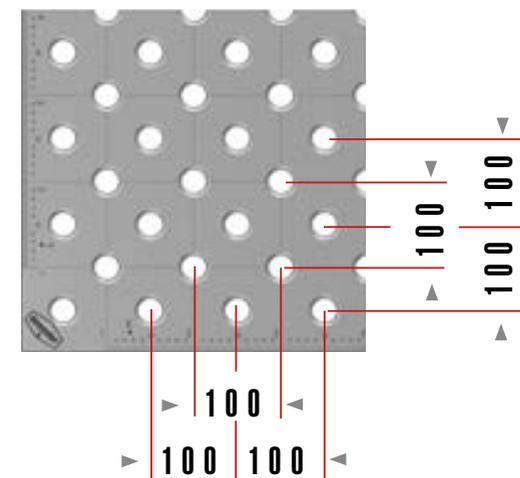


Для габаритных сварных конструкций:

СВАРОЧНЫЙ 3D-СТОЛ DEMMELER PROFIPlusLINE (PL) 28



Регулируемая опора с устойчивым резьбовым шпинделем М 30 х 2, с возможностью точной регулировки ± 30 мм. **Манжета опоры** препятствует защемлению сварочного шланга и защищает резьбовой шпиндель от загрязнения.



Высота стола, включая опору: 850 ± 30 мм

- Плита стола с системными отверстиями D28, расположенными по двойной координатной сетке 100 x 100 мм
- Три ряда отверстий на боковых поверхностях стола, координатная сетка 50 мм в крайних верхнем и нижнем рядах, дополнительно сетка 100 мм посередине
- Опционально доступны размеры столов DEMONT 760 M и DEMONT 890 M из закаленной стали BLACK EDITION
- Точная шкала с миллиметровым шагом
- Шкала для определения координат отверстий в направлении X и Y

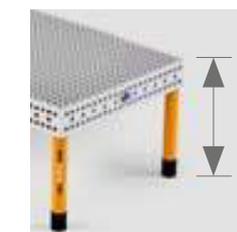
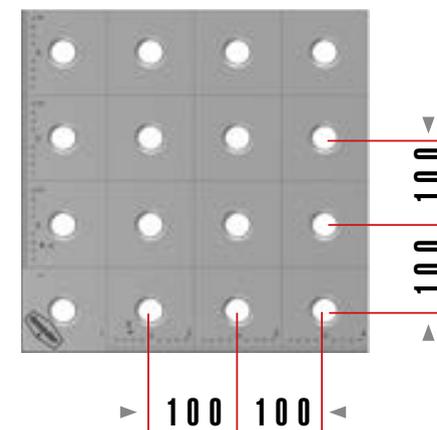
	SOLID	ТВЕРДОСТЬ DEMONT 760 M	ТВЕРДОСТЬ DEMONT 890 BLACK EDITION
РАЗМЕР СТОЛА Д X Ш	СТОЛ СО СТАНДАРТНОЙ ОПОРОЙ	DEMONT 760 M ЗАКАЛЕННЫЙ	DEMONT 890 BLACK EDITION (ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ)
1000 x 1000 мм	PL28-01001-001	PL28-01001-011	PL28-01001-021
1200 x 800 мм	PL28-11019-001	PL28-11019-011	PL28-11019-021
1500 x 1000 мм	PL28-01011-001	PL28-01011-011	PL28-01011-021
1200 x 1200 мм	PL28-01056-001	PL28-01056-011	PL28-01056-021
1500 x 1500 мм	PL28-01031-001	PL28-01031-011	PL28-01031-021
TOP SELLER 2000 x 1000 мм	PL28-01002-001	PL28-01002-011	PL28-01002-021
2000 x 2000 мм	PL28-01006-001	PL28-01006-011	PL28-01006-021
TOP SELLER 2400 x 1200 мм	PL28-01003-001	PL28-01003-011	PL28-01003-021
TOP SELLER 3000 x 1500 мм	PL28-01004-001	PL28-01004-011	PL28-01004-021
4000 x 2000 мм	PL28-01005-001	PL28-01005-011	PL28-01005-021
4800 x 2400 мм	PL28-11085-001	PL28-11085-011	PL28-11085-021

Для габаритных сварных конструкций:

СВАРОЧНЫЙ 3D-СТОЛ DEMMELER PROFIEcoLINE (PE) 28



Регулируемая опора с устойчивым резьбовым шпинделем М 30 х 2, с возможностью точной регулировки ± 30 мм. **Манжета опоры** препятствует заземлению сварочного шланга и защищает резьбовой шпиндель от загрязнения.



Высота
стола,
включая
опору:
 850 ± 30 мм

- Плита стола с системными отверстиями D28, в системе координат 100 x 100 мм
- Три ряда отверстий на боковых поверхностях стола, координатная сетка 50 мм в крайнем верхнем ряду, дополнительно координатная сетка 100 мм в среднем и нижнем ряду
- Опционально доступны размеры столов DEMONT 760 M и DEMONT 890 M из закаленной стали BLACK EDITION
- Точная шкала с миллиметровым шагом
- Шкала для определения координат отверстий в направлении X и Y

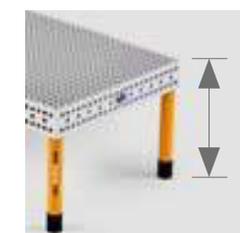
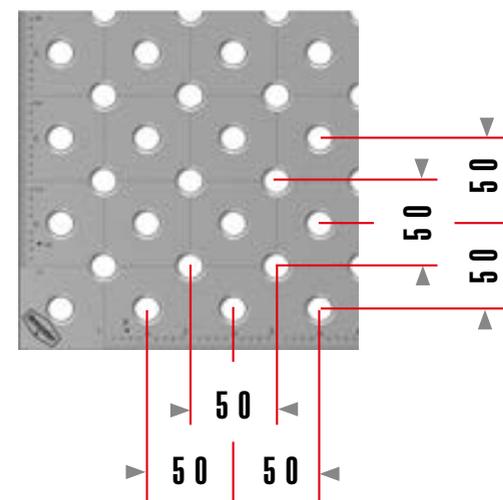
	SOLID	ТВЕРДОСТЬ DEMONT 760 M	ТВЕРДОСТЬ DEMONT 890 BLACK EDITION
РАЗМЕР СТОЛА Д x Ш	СТОЛ СО СТАНДАРТНОЙ ОПОРОЙ	DEMONT 760 M ЗАКАЛЕННЫЙ	DEMONT 890 BLACK EDITION (ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ)
1000 x 1000 мм	PE28-01001-001	PE28-01001-011	PE28-01001-021
1200 x 800 мм	PE28-11019-001	PE28-11019-011	PE28-11019-021
1500 x 1000 мм	PE28-01011-001	PE28-01011-011	PE28-01011-021
1200 x 1200 мм	PE28-01056-001	PE28-01056-011	PE28-01056-021
1500 x 1500 мм	PE28-01031-001	PE28-01031-011	PE28-01031-021
TOP SELLER 2000 x 1000 мм	PE28-01002-001	PE28-01002-011	PE28-01002-021
2000 x 2000 мм	PE28-01006-001	PE28-01006-011	PE28-01006-021
TOP SELLER 2400 x 1200 мм	PE28-01003-001	PE28-01003-011	PE28-01003-021
TOP SELLER 3000 x 1500 мм	PE28-01004-001	PE28-01004-011	PE28-01004-021
4000 x 2000 мм	PE28-01005-001	PE28-01005-011	PE28-01005-021
4800 x 2400 мм	PE28-11085-001	PE28-11085-011	PE28-11085-021

Для филигранных работ:

СВАРОЧНЫЙ 3D-СТОЛ DEMMELER PROFIPlusLINE (PL) 16



Регулируемая опора с устойчивым резьбовым шпинделем М 30 x 2, с возможностью точной регулировки ± 24 мм
Манжета опоры препятствует защемлению сварочного шланга и защищает резьбовой шпиндель от загрязнения.



Высота
стола,
включая
опору:
850 \pm 30 мм

- Столешница с системными отверстиями D16, в двойной системе координат 50 x 50 мм
- Три ряда отверстий на боковых поверхностях стола, координатная сетка 50 мм в крайнем верхнем, среднем и нижнем ряду
- Опционально поставляются размеры столов DEMONT 760 M из закаленной стали
- Точная шкала с миллиметровым шагом
- Шкала для определения координат отверстий в направлении X и Y

РАЗМЕР СТОЛА Д X Ш	SOLID	ТВЕРДОСТЬ DEMONT 760 M
	СТОЛ СО СТАНДАРТНОЙ ОПОРой	DEMONT 760 M ЗАКАЛЕННЫЙ
1000 x 500 мм	PL16-01000-001	PL16-01000-011
1000 x 1000 мм	PL16-01001-001	PL16-01001-011
1200 x 800 мм	PL16-11019-001	PL16-11019-011
1200 x 1200 мм	PL16-01056-001	PL16-01056-011
1500 x 1000 мм	PL16-01017-001	PL16-01017-011
1500 x 1500 мм	PL16-01011-001	PL16-01011-011
2000 x 1000 мм	PL16-01002-001	PL16-01002-011
2400 x 1200 мм	PL16-01003-001	PL16-01003-011
3000 x 1500 мм ¹	PL16-01004-001	PL16-01004-011

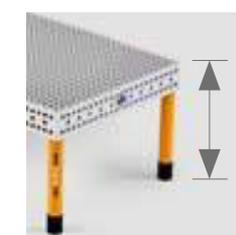
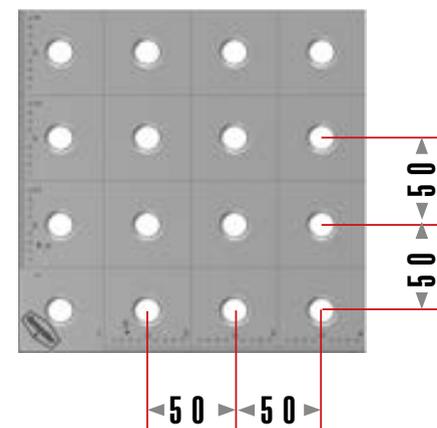


Для филигранных работ:

СВАРОЧНЫЙ 3D-СТОЛ DEMMELER PROFIEcoLINE (PE) 16



Регулируемая опора с устойчивым резьбовым шпинделем М 30 x 2, с возможностью точной регулировки ± 24 мм
Манжета опоры препятствует защемлению сварочного шланга и защищает резьбовой шпindel от загрязнения.



Высота
стола,
включая
опору:
 850 ± 30 мм

- Плита стола с системными отверстиями D16, расположенными по координатной сетке 50 x 50 мм
- Три ряда отверстий на боковых поверхностях стола, координатная сетка 50 мм в крайнем верхнем, среднем и нижнем ряду
- Опционально поставляются размеры столов DEMONT 760 M из закаленной стали
- Точная шкала с миллиметровым шагом
- Шкала для определения координат отверстий в направлении X и Y

РАЗМЕР СТОЛА Д X Ш	SOLID	ТВЕРДОСТЬ DEMONT 760 M
	СТОЛ СО СТАНДАРТНОЙ ОПОРОЙ	DEMONT 760 M ЗАКАЛЕННЫЙ
1000 x 500 мм	PE16-01000-001	PE16-01000-011
1000 x 1000 мм	PE16-01001-001	PE16-01001-011
1200 x 800 мм	PE16-11019-001	PE16-11019-011
1500 x 1000 мм	PE16-01017-001	PE16-01017-011
1200 x 1200 мм	PE16-01056-001	PE16-01056-011
1500 x 1500 мм	PE16-01011-001	PE16-01011-011
2000 x 1000 мм	PE16-01002-001	PE16-01002-011
2400 x 1200 мм	PE16-01003-001	PE16-01003-011
3000 x 1500 мм ¹	PE16-01004-001	PE16-01004-011



Универсальный шкаф с выдвижными ящиками Smart toolbox

- + Идеальное дополнение к «умному» набору инструментов
- + Прочные нижние шкафы с выдвижными ящиками из листовой стали
- + С двумя или тремя выдвижными ящиками на выбор
- + Большой отсек для хранения
- + Защита инструментов и мелких деталей от грязи и сварочных брызг



Простое крепление «умного» инструмента при помощи системного отверстия. Соединительные элементы входят в объем поставки.

С блокировкой для заперения всех ящиков

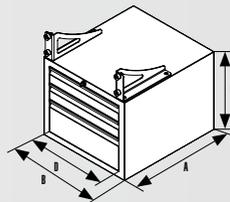
С двумя или тремя выдвижными ящиками на выбор

Компоненты системы, не входящие в комплект поставки.

- Макс. допустимая нагрузка «умного» ящика для инструментов ок. 125 кг
- Макс. несущая способность каждого ящика прилб. 50 кг

Система мягкого закрывания для тихого и плавного открытия и закрытия

- Защита зажимных приспособлений от грязи и сварочных брызг
- Быстрый доступ к системным деталям
- Все ящики с резиновым коврик и закрытия



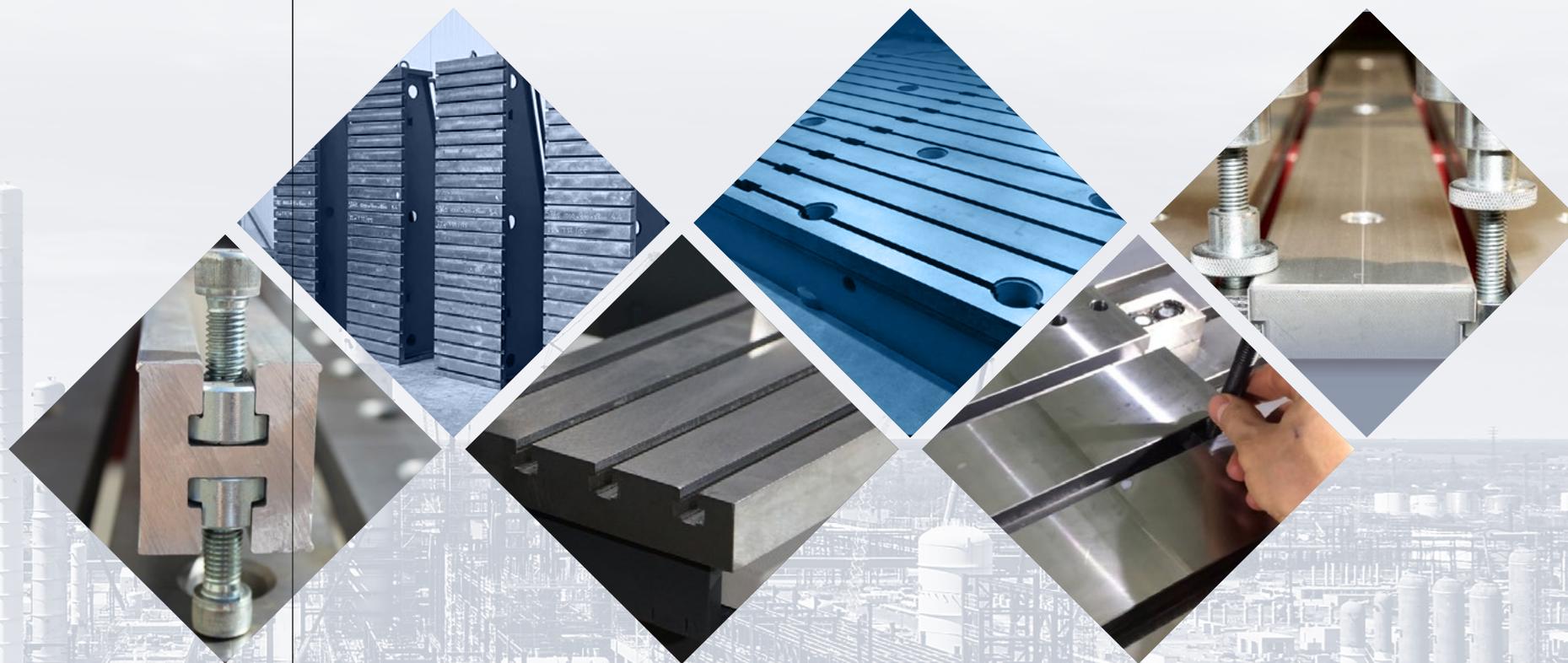
- Внутренние размеры ящиков: 450 x 500 мм
- Высота ящиков (полезная)
 - ① Два выдвижных ящика: 180 мм
 - ② Три выдвижных ящика: 80/80/180 мм

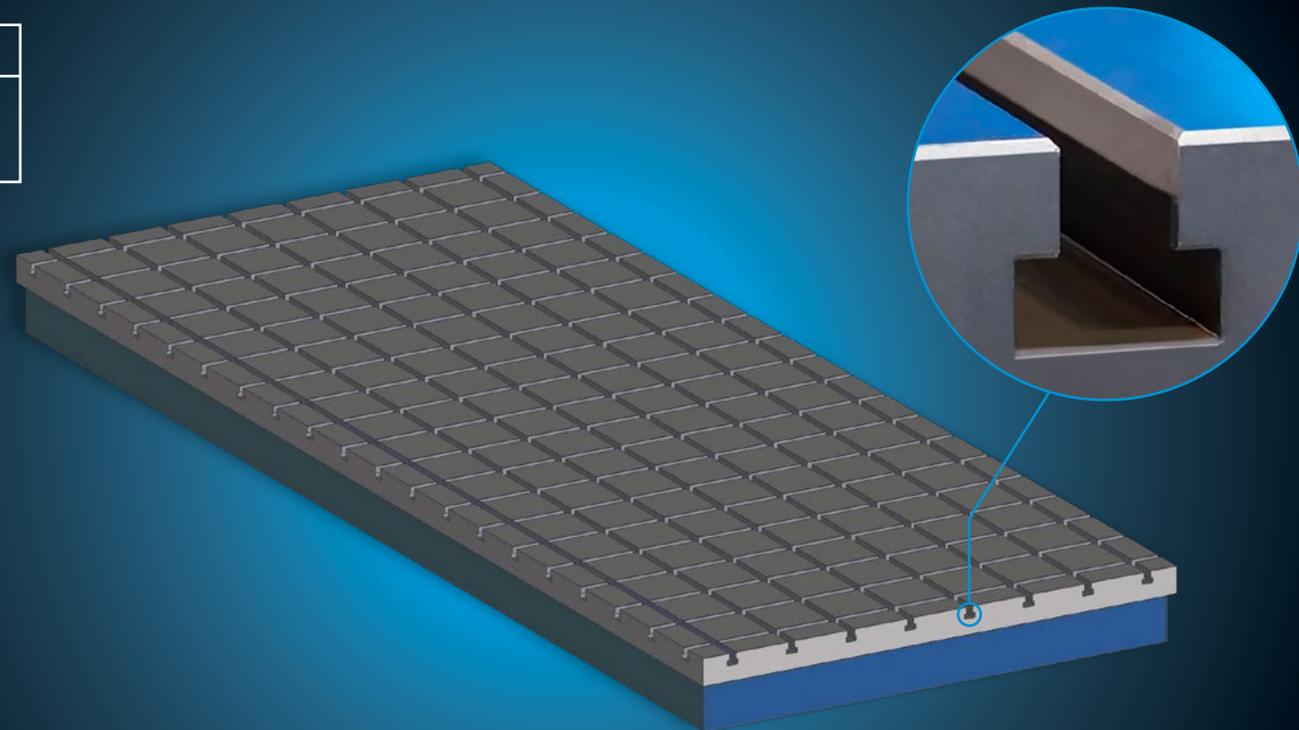
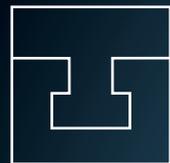
Комплекты принадлежностей PROFIEcoLINE



- Монтажные плиты с Т-пазами

МОНТАЖНЫЕ ПЛИТЫ



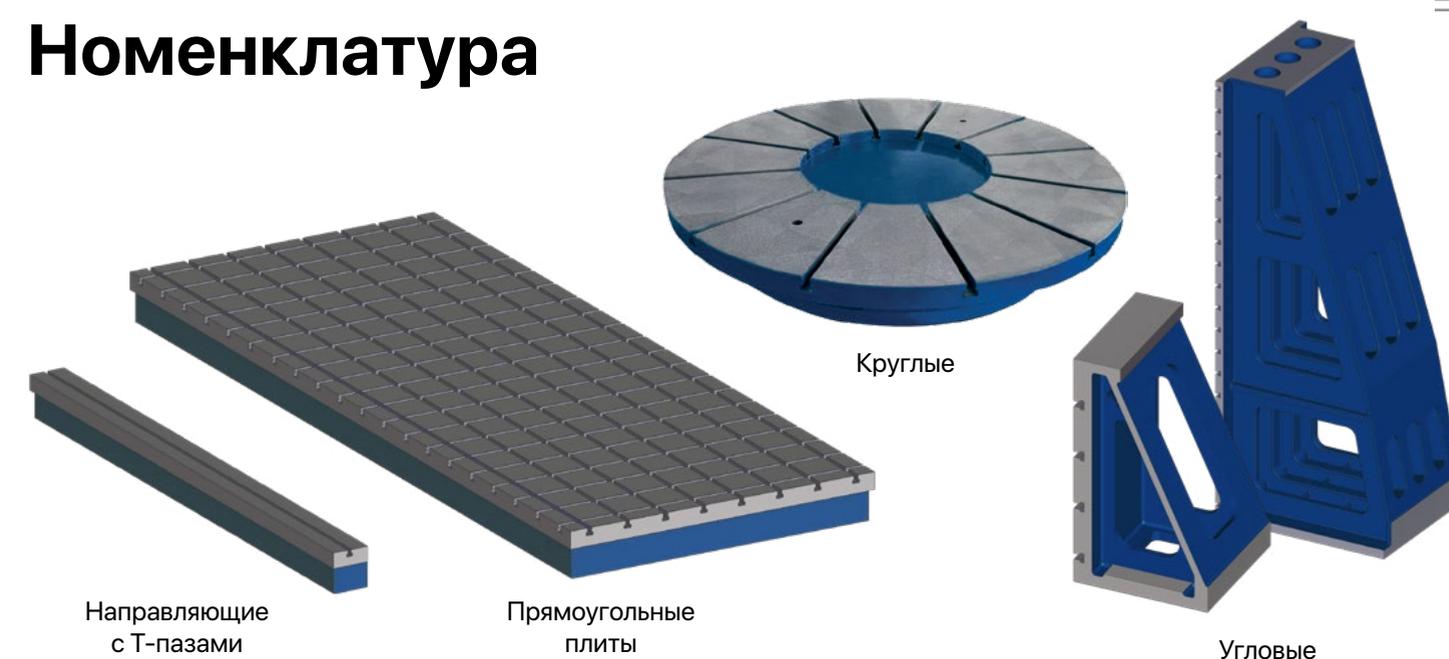


Монтажные плиты с Т-пазами



Монтажные (или стендовые) чугунные плиты широко применяются на многих сварочных производствах при сварке массивных, крупногабаритных деталей. Основой системы фиксации обрабатываемых изделий являются прецизионные пазы в рабочей поверхности плиты, выполненные с заданным шагом по ее длине и/или ширине (а в ряде случаев – по диагонали), исполненные, в виде перевернутой буквы «Т», из-за чего их часто называют Т-паз или Т-слот.

Номенклатура



Направляющие с Т-пазами

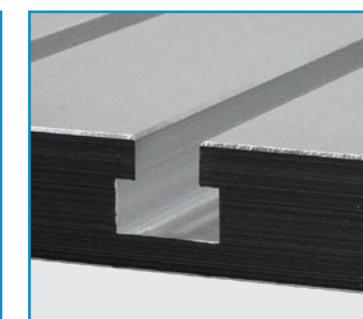
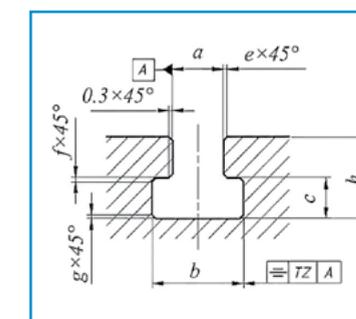
Прямоугольные плиты

Круглые

Угловые

Исполнение Т-пазов по ГОСТ 1574-91

a, мм	b, мм	c, мм	h, мм
5	10,0	3,5	8
6	11,0	5,0	11
8	14,5	7,0	15
10	16,0	7,0	17
12	19,0	8,0	20
14	23,0	9,0	23
18	30,0	12,0	30
22	37,0	16,0	38
28	46,0	20,0	48
36	56,0	25,0	61
42	68,0	32,0	74



- Стандартный шаг пазов: 100, 125, 160, 200, 250, 320, 400 мм
- Индивидуальное исполнение по чертежам клиента

Материалы

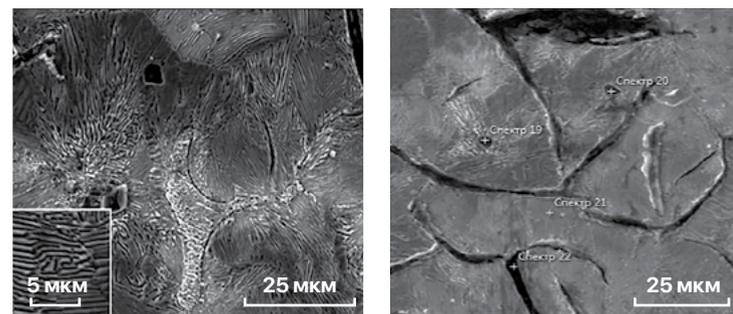
Серые чугуны:

- СЧ20, СЧ25, СЧ30 регламентированные по ГОСТ 1412-85

Высокопрочные чугуны:

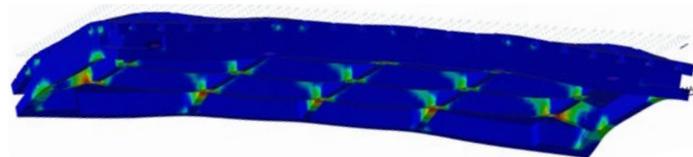
- ВЧ40, ВЧ45, ВЧ50, ВЧ60, ВЧ70, ВЧ80 по ГОСТ 7293-85

В наше предприятие входит отдел аттестационной лаборатории. Ее задача – контроль соответствия микроструктуры литейных материалов нормативным документам и государственным стандартам.



СЧ25

СЧ30



Расчет допустимых нагрузок

Опоры



Стандартные опоры

- Высота опор 190±20 мм
- Устойчивый резьбовой шпindelь M20
- Грузоподъемность одной опоры 5 т
- Прочное исполнение
- Антикоррозионное покрытие

Анкерные опоры

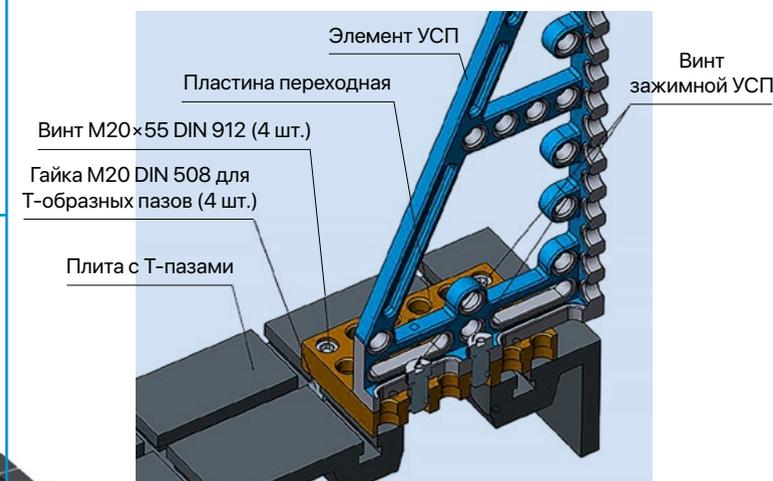
- Диапазон точной регулировки 15 мм
- Грузоподъемность одной опоры 10 т
- Устойчивый резьбовой шпindelь M30
- Высокая долговечность

Стенды

- Высота от пола до рабочей поверхности плиты 800 мм
- Точная регулировка ножек в диапазоне 50 мм
- Грузоподъемность стенда 15 т
- Возможность индивидуального исполнения

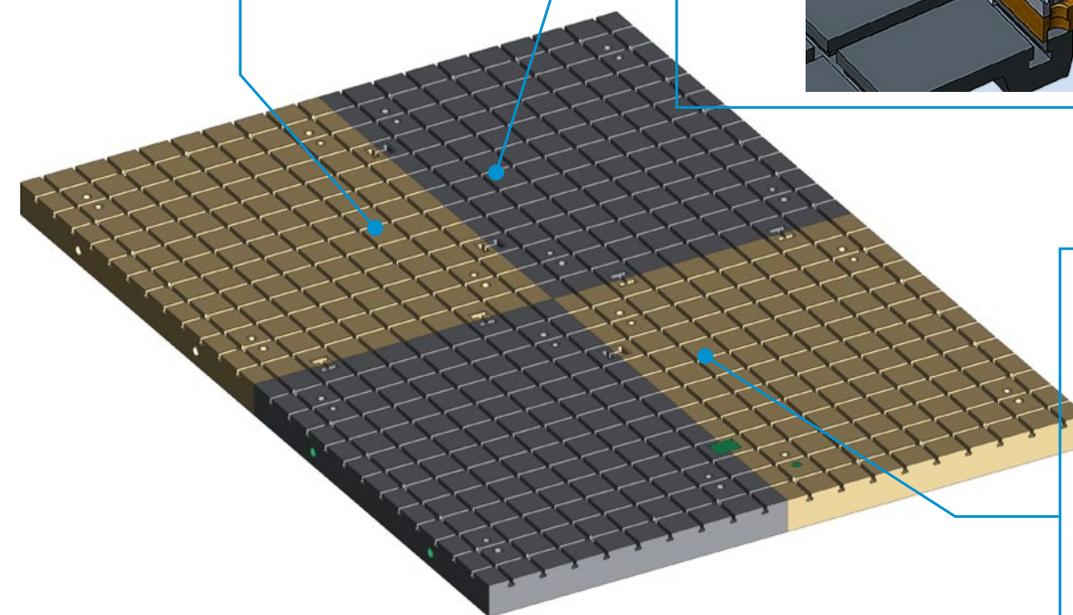
Лучшее качество на рынке

Совместимость с любой сварочной оснасткой



Максимальная нагрузка

1 квадратный метр плиты способ выдержать сосредоточенную нагрузку **5 тонн**



Возможность стыковки в единую поверхность



 Демонстрация работы

ПОЗИЦИОНЕРЫ И КОЛОННЫ





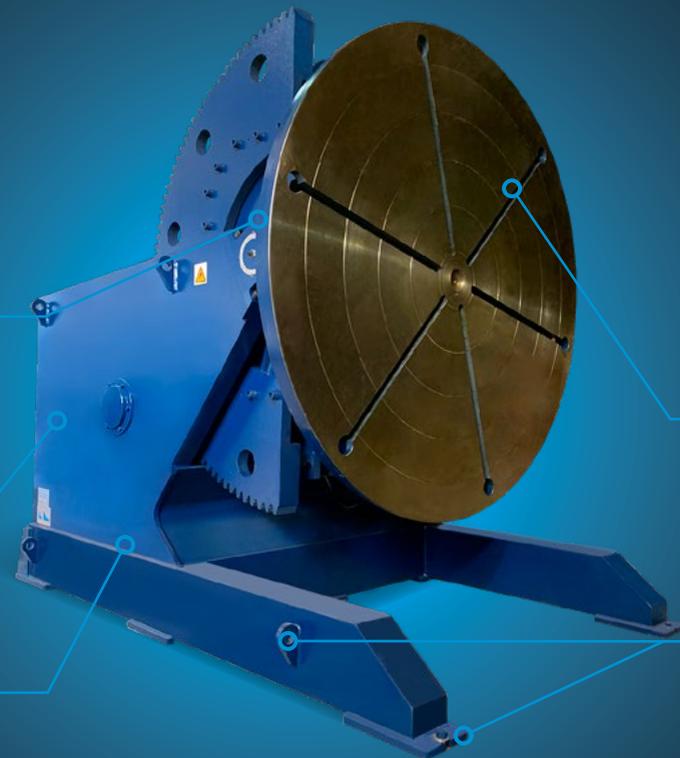
Качественная конструкционная сталь

Наши позиционеры имеют повышенную стойкость к динамическим и вибрационным нагрузкам

Порошковая покраска корпуса

для увеличения коррозионной стойкости

Удобное управление с помощью педали и пульта ДУ



☆
Более 12 лет опыта в автоматизации производств
☆

Универсальные пазы

для крепления на планшайбе

Проушины

для удобной транспортировки и отверстия для фиксации к полу

Сварочные позиционеры



Собственные производственные возможности



Высокое качество сборки



Видео-демонстрация работы оборудования



Демонстрация работы



Работая с ООО «Интеллектуальные Робот Системы», вы имеете дело с производителем напрямую, исключая иные звенья из цепочки взаимодействия. Только «производитель» — «потребитель»!

Одноосевые

Грузоподъемность от 500 кг до 250 000 кг

Горизонтальный сварочный вращатель имеет горизонтальную ось, оснащен инверторным приводом. Предназначен для вращения обрабатываемого изделия при сварке, термической резке, газотермическом напылении.

Опционально к вращателю предоставляются:

- зажимные приспособления
- роликовые опоры
- задняя бабка
- сервопривод
- беспроводной пульт управления



Двухосевые

Грузоподъемность от 150 кг до 50 000 тонн

Артикул	Грузоподъемность, кг	Артикул	Грузоподъемность, кг
ИРС-2Р-О-015-011	150	ИРС-2М-О-6-011	6000
ИРС-2Р-О-03-011	300	ИРС-2М-О-8-011	8000
ИРС-2М-О-06-011	600	ИРС-2М-О-10-011	10000
ИРС-2М-О-1-011	1000	ИРС-2М-О-15-011	15000
ИРС-2М-О-2-011	2000	ИРС-2М-О-20-011	20000
ИРС-2М-О-3-011	3000	ИРС-2М-О-25-011	25000
ИРС-2М-О-4-011	4000	ИРС-2М-О-30-012	30000
ИРС-2М-О-5-011	5000	ИРС-2М-О-50-012	50000



Механический привод наклона



Моторизованный наклон



Ступенчатая регулировка высоты



Гидравлическая регулировка высоты

Опции для позиционеров

Управление



Увеличение рабочей зоны



Оснастка



Роликовые вращатели



Ступенчатая регулировка диаметра

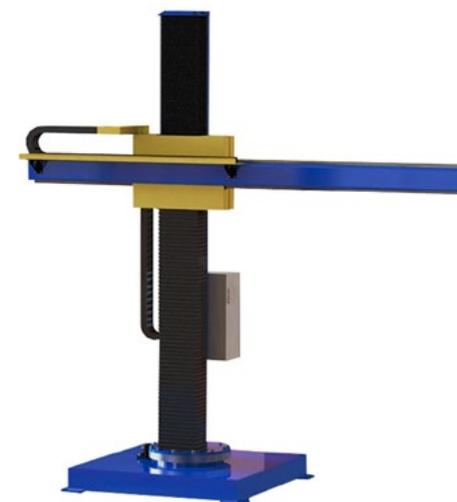


Самоцентрирующийся

1000 кг	ИРС-1Г-Н-1-011	ИРС-1Г-С-1-011
2000 кг	ИРС-1Г-Н-2-011	ИРС-1Г-С-2-011
5000 кг	ИРС-1Г-Н-5-011	ИРС-1Г-С-5-011
10 т	ИРС-1Г-Н-10-011	ИРС-1Г-С-10-011
20 т	ИРС-1Г-Н-20-011	ИРС-1Г-С-20-011
40 т	ИРС-1Г-Н-40-011	ИРС-1Г-С-40-011
60 т	ИРС-1Г-Н-60-011	ИРС-1Г-С-60-011
80 т	ИРС-1Г-Н-80-011	ИРС-1Г-С-80-011
100 т	ИРС-1Г-Н-100-011	ИРС-1Г-С-100-011
200 т	ИРС-1Г-Н-200-011	ИРС-1Г-С-200-011
500 т	ИРС-1Г-Н-500-011	ИРС-1Г-С-500-011

Сварочные колонны

Легкая серия



Особенности

- Механизм выдвижения – зубчатая рейка
- Механизм подъема – цепь
- Угол поворота – ± 180

Опции

- Лазерная система слежения за кольцевыми и продольными швами
- Слайдеры XY
- Рельсовая платформа

Артикул	Вылет стрелы, мм	Высота подъема, мм	Нагрузка, кг
ИРС-КЛ-1200-000	1200	1200	100
ИРС-КЛ-2000-000	2000	2000	100
ИРС-КЛ-3000-000	3000	3000	300
ИРС-КЛ-4000-000	4000	4000	200
ИРС-КЛ-5000-000	5000	5000	100

Тяжелая серия

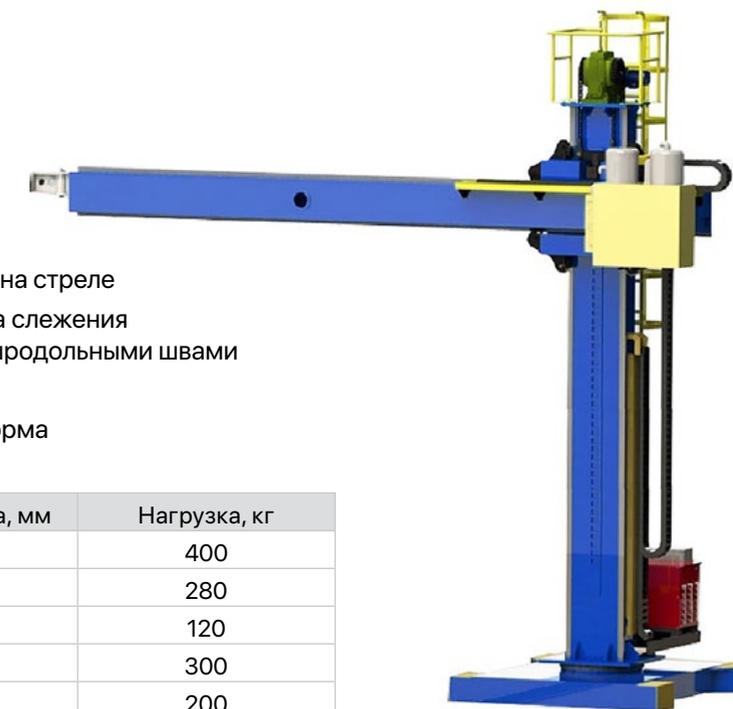
Особенности

- Механизм выдвижения – зубчатая рейка
- Механизм подъема – цепь
- Угол поворота – ± 180

Опции

- Место оператора на стреле
- Лазерная система слежения за кольцевыми и продольными швами
- Слайдеры XY
- Рельсовая платформа

Артикул	Вылет стрелы, мм	Высота подъема, мм	Нагрузка, кг
ИРС-КТ-4000-000	4000	4000	400
ИРС-КТ-5000-000	5000	5000	280
ИРС-КТ-6000-000	6000	6000	120
ИРС-КТ-6000-001	6000	6000	300
ИРС-КТ-7000-000	7000	7000	200



- Система ручной лазерной сварки IPG LightWELD1500 56
- Аппараты ручной лазерной сварки TruLase 58

ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА





Сделано в РФ

Система ручной лазерной сварки

IPG LightWELD1500

Первая и по-настоящему компактная лазерная сварочная система



До 4 раз быстрее, чем TIG



Воздушная система охлаждения



Без деформации и нагрева металла



Официальная гарантия и сервис от производителя

Мощность лазера	до 1500 Вт
Пиковая мощность	до 2500 Вт
Ширина шва (Wobble)	до 5 мм
Частота (Wobble)	до 300 Гц
Габаритный размер	641 × 316 × 534 мм
Малый вес	53 кг

Рекомендованная розничная цена:

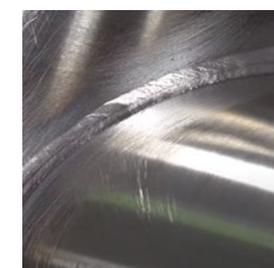
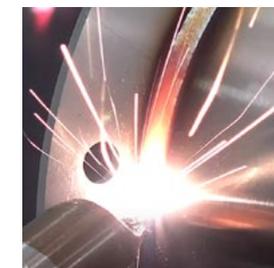
2 300 000 ₺ с НДС

Закажите по специальной цене от



*Цена актуальна на 2024 г.

Резка металлов до 6 мм



Возможности аппаратов

LightWELD XR
Больше свариваемых металлов, очистка, и резка металлов до 6 мм

3 150 000,00 ₺

LightWELD XC
Сварка + очистка

2 700 000,00 ₺

LightWELD 1500
База

2 300 000,00 ₺

Сталь до 6,35 мм	Сталь до 4 мм	Сталь до 4 мм
Алюминий серии 3 и 5 до 6,35 мм	Алюминий серии 3 и 5 до 4 мм	Алюминий серии 3 и 5 до 4 мм
Алюминиевая серия 6 до 3 мм	Алюминиевая серия 6	Алюминиевая серия 6
Титан и никелевый сплав до 5 мм	Титановый и никелевый сплав	Титановый и никелевый сплав
Медь до 2 мм	Медь	Медь
Очистка до и после сварки	Очистка до и после сварки	—
Резка 6 мм	—	—



Кронштейн для подачи присадочной проволоки LightWeld1500



Механизм подачи присадочной проволоки



Расходные материалы на год работы



БОНУСЫ*

Доставка и подробный инструктаж

*При оформлении заказа от компании «Интеллектуальные Робот Системы»

Аппараты ручной лазерной сварки TruLase

НОВИНКА 2024



Какие материалы сваривает TruLase?



Новая серия профессиональных ручных аппаратов TruLase — синергия производительности, компактности, эргономичности и доступной стоимости.

В основе аппарата — уникальный одномодовый лазер, созданный на базе передовых оптических компонентов производства Coherent® и Everbright Photonics®.

Топовые оптические компоненты и передовые технологии охлаждения наделяют Trulase уникальной стабильностью сварки и надежностью.

Эргономичный и легкий сварочный пистолет. Картриджная замена защитного стекла.

Глубина провара	Черная сталь		Нержавеющая сталь		Оцинкованная сталь		Алюминий	
	без присадки	с присадкой	без присадки	с присадкой	без присадки	с присадкой	без присадки	с присадкой
1 мм								
2 мм								
3 мм								
4 мм								
5 мм								
6 мм								

TruLase BASE
 TruLase PLUS
 TruLase PRO



Официальная поддержка и сервис в РФ



Лазерные компоненты



Инновационное охлаждение Direct Cooling



Без деформации и нагрева металла



Самый компактный лазерный аппарат



Лучшее решение для алюминия и нержавеющей стали



Глубина провара до 6 мм



Удобное мобильное приложение

Рекомендованная розничная цена:

от **1 100 000** ₺ с НДС

Закажите по специальной цене от

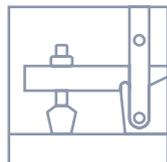


*Цена актуальна на 2024 г.

КОНДЕНСАТОРНАЯ СВАРКА

- Крепеж для приварки конденсаторной сваркой 62
- Резьбовая шпилька 64
- Втулка резьбовая 65
- Шпилька не резьбовая 66
- Шпилька-елочка 67
- Резьбовая шпилька под покраску 68
- Резьбовая шпилька без фланца 69
- Резьбовая шпилька с уменьшенным фланцем 70
- Резьбовая шпилька без фланца 71
- Приварной двойной контакт заземления 71
- Изоляционный гвоздь 72
- Клипса для изоляционного гвоздя (тип R) 73
- Клипса для изоляционного гвоздя (тип W) 73
- Чашеобразный гвоздь 74
- Резьбовая шпилька без фланца 75





Крепеж для приварки конденсаторной сваркой



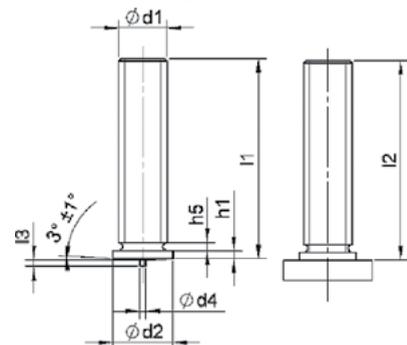
Фланец шпильки

Сварочные шпильки для сварки конденсаторным разрядом имеют фланец. Диаметр фланца всегда больше наружного диаметра сварочного элемента. Фланец предотвращает попадание электрической дуги на цилиндрическую часть сварочного элемента и увеличивает площадь сварки. Благодаря этому гарантируется высокая прочность сварного соединения.

Сварочный наконечник

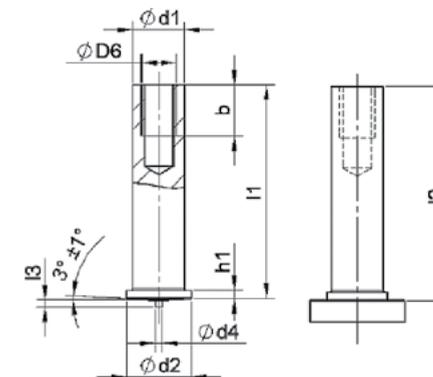
Сварочные элементы для сварки конденсаторным разрядом имеют холодноформованный калиброванный сварочный наконечник с тщательно контролируруемыми допусками по длине и диаметру. Точные размеры сварочного наконечника имеют решающее значение для правильных результатов сварки.

Резьбовая шпилька (тип PT в соответствии с DIN EN ISO 13918)



Размеры								Материал			
d1	l1 +0,6	d2 ±0,2	d4 ±0,08	l3 ±0,05	h5 max	h1	l2	Сталь с медным покрытием	Нержавеющая сталь	Алюминий	Латунь
M3	6-30	4,5	0,6	0,55	0,6	0,7-1,4	≈ l1-0,3	11-03-XXX	12-03-XXX	14-03-XXX	13-03-XXX
M4	6-40	5,5	0,65	0,55	0,6	0,7-1,4	≈ l1-0,3	11-04-XXX	12-04-XXX	14-04-XXX	13-04-XXX
M5	6-45	6,5	0,75	0,8	1,0	0,7-1,4	≈ l1-0,3	11-05-XXX	12-05-XXX	14-05-XXX	13-05-XXX
M6	8-60	7,5	0,75	0,8	1,0	0,7-1,4	≈ l1-0,3	11-06-XXX	12-06-XXX	14-06-XXX	13-06-XXX
M8	10-60	9	0,75	0,85	1,5	0,8-1,4	≈ l1-0,3	11-08-XXX	12-08-XXX	14-08-XXX	13-08-XXX
M10	12-60	10,7	0,75	0,75	3	1,2-1,6	≈ l1-0,3	11-10-XXX	12-10-XXX	-	-

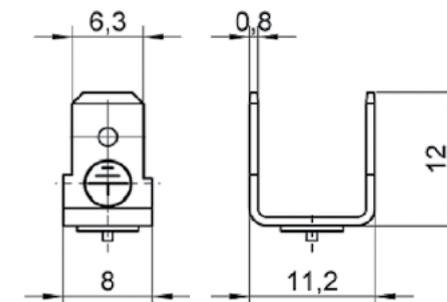
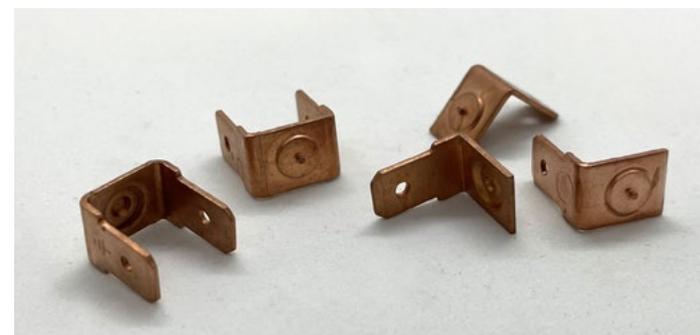
Втулка резьбовая (тип IT в соответствии DIN EN ISO 13918)



Размеры								Материал				
d1 ±0,1	l1 +0,6	D6	bmin +2P ¹	d2 ±0,2	d4 ±0,08	l3 ±0,05	h1	l2	Сталь с медным покрытием	Нержавеющая сталь	Алюминий	Латунь
5	6-30	M3	5 (4 ²)	6,5	0,75	0,8	0,7-1,4	≈ l1-0,3	31-35-XXX	32-35-XXX	34-35-XXX	33-35-XXX
6	8-40	M4	6	7,5	0,75	0,8	0,7-1,4	≈ l1-0,3	31-46-XXX	32-46-XXX	34-46-XXX	33-46-XXX
7,1	10-40	M5	7,5	9	0,75	0,85	0,8-1,4	≈ l1-0,3	31-57-XXX	32-57-XXX	34-57-XXX	33-57-XXX
8	10-40	M6	7,5	9	0,75	0,85	0,8-1,4	≈ l1-0,3	31-68-XXX	32-68-XXX	34-68-XXX	33-68-XXX

¹P = шаг резьбы в соответствии DIN 13-1
²для l2 < 8 mm

Приварной двойной контакт заземления

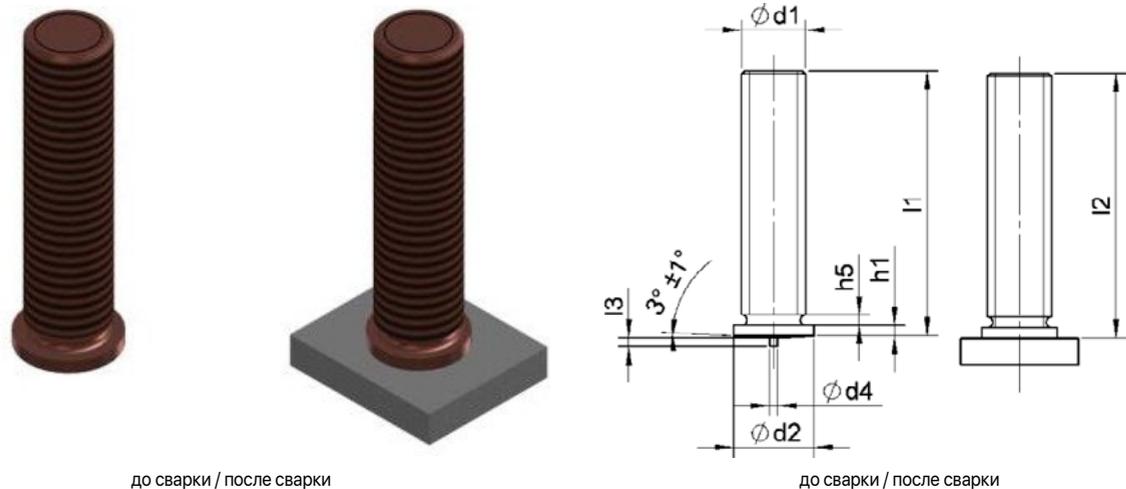


Материал			
Сталь с медным покрытием	Нержавеющая сталь	Алюминий	Латунь
30-11-063-PA	30-22-063-PA	30-44-063-PA	30-33-063-PA



Больше ассортимента на сайте irobs.ru

Резьбовая шпилька (тип РТ в соответствии с DIN ISO 13918)



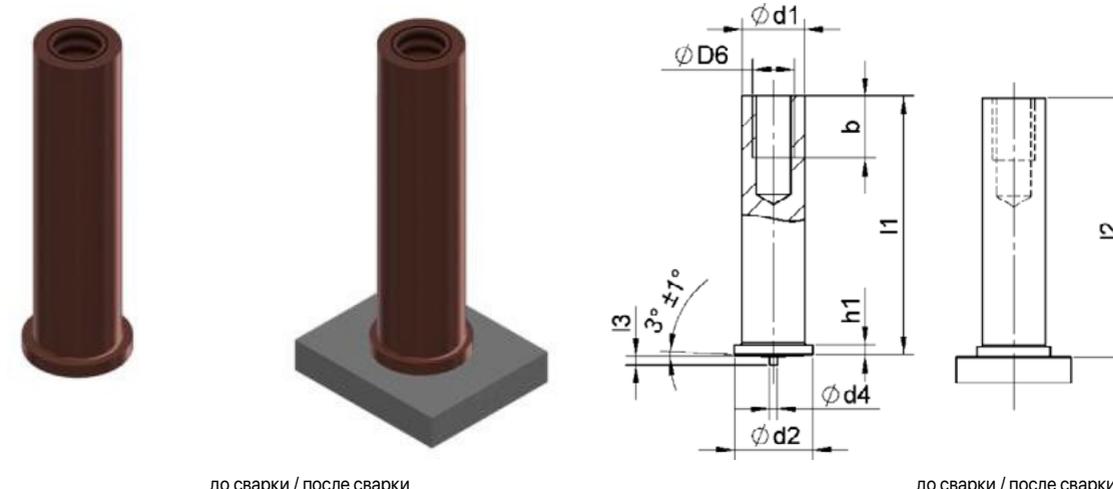
до сварки / после сварки

до сварки / после сварки

Размеры								Материал			
d1	l ₁ +0,6	d ₂ ±0,2	d ₄ ±0,08	l ₃ ±0,05	h ₅ max.	h ₁	l ₂	Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь	Алюминий	Латунь
M3	6-30	4,5	0,6	0,55	0,6	0,7-1,4	≈ l1-0,3	11-03-XXX	12-03-XXX	14-03-XXX	13-03-XXX
M4	6-40	5,5	0,65	0,55	0,6	0,7-1,4	≈ l1-0,3	11-04-XXX	12-04-XXX	14-04-XXX	13-04-XXX
M5	6-45	6,5	0,75	0,8	1,0	0,7-1,4	≈ l1-0,3	11-05-XXX	12-05-XXX	14-05-XXX	13-05-XXX
M6	8-60	7,5	0,75	0,8	1,0	0,7-1,4	≈ l1-0,3	11-06-XXX	12-06-XXX	14-06-XXX	13-06-XXX
M8	10-60	9	0,75	0,85	1,5	0,8-1,4	≈ l1-0,3	11-08-XXX	12-08-XXX	14-08-XXX	13-08-XXX
M10	12-60	10,7	0,75	0,75	3	1,2-1,6	≈ l1-0,3	11-10-XXX	12-10-XXX	-	-

В номенклатурном номере XXX должна быть заменена соответствующая длина резьбовой шпильки l₁ (например, 030 на 30 мм). Не указанные размеры и материалы по запросу.

Втулка резьбовая (тип IT в соответствии с DIN EN ISO 13918)



до сварки / после сварки

до сварки / после сварки

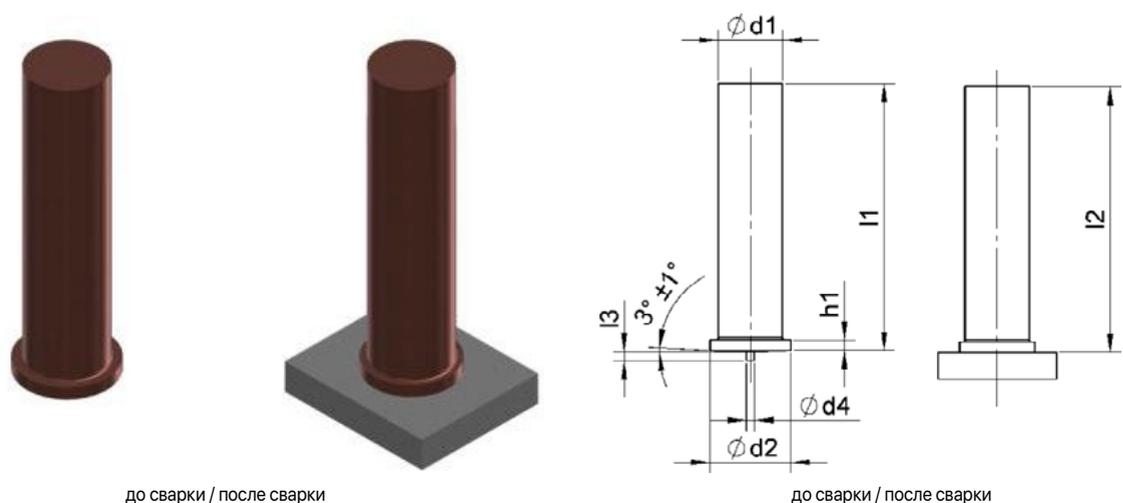
Размеры									Материал			
d ₁ ±0,1	l ₁ +0,6	D6	b min. +2P ¹	d ₂ ±0,2	d ₄ ±0,08	l ₃ ±0,05	h ₁	l ₂	Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь	Алюминий	Латунь
5	6-30	M3	5 (42)	6,5	0,75	0,8	0,7-1,4	≈ l1-0,3	31-35-XXX	32-35-XXX	34-35-XXX	33-35-XXX
6	8-40	M4	6	7,5	0,75	0,8	0,7-1,4	≈ l1-0,3	31-46-XXX	32-46-XXX	34-46-XXX	33-46-XXX
7,1	10-40	M5	7,5	9	0,75	0,85	0,8-1,4	≈ l1-0,3	31-57-XXX	32-57-XXX	34-57-XXX	33-57-XXX
8	10-40	M6	7,5	9	0,75	0,85	0,8-1,4	≈ l1-0,3	31-68-XXX	32-68-XXX	34-68-XXX	33-68-XXX

¹P = шаг резьбы в соответствии с DIN 13-1

²for l₂ < 8 mm

В номенклатурном номере XXX должна быть заменена соответствующая длина резьбовой шпильки l₁ (например, 030 на 30 мм). Не указанные размеры и материалы по запросу.

Шпилька не резьбовая (тип UT в соответствии DIN EN ISO 13918)



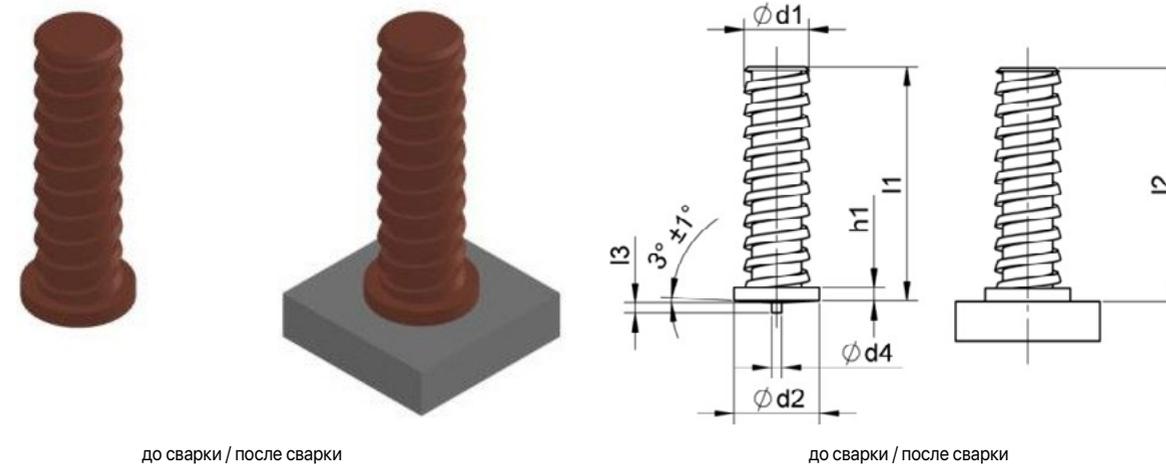
до сварки / после сварки

до сварки / после сварки

Размеры							Материал			
d_1 $\pm 0,1$	l_1 $+0,6$	d_2 $\pm 0,2$	d_4 $\pm 0,08$	l_3 $\pm 0,05$	h_1	l_2	Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь	Алюминий	Латунь
3	6-30	4,5	0,6	0,55	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	21-03-XXX	22-03-XXX	24-03-XXX	23-03-XXX
4	6-40	5,5	0,65	0,55	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	21-04-XXX	22-04-XXX	24-04-XXX	23-04-XXX
5	6-45	6,5	0,75	0,8	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	21-05-XXX	22-05-XXX	24-05-XXX	23-05-XXX
6	8-60	7,5	0,75	0,8	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	21-06-XXX	22-06-XXX	24-06-XXX	23-06-XXX
7,1	10-60	9	0,75	0,85	0,8-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	21-07-XXX	22-07-XXX	24-07-XXX	23-07-XXX
8	10-40	9	0,75	0,85	0,8-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	21-08-XXX	22-08-XXX	24-08-XXX	23-08-XXX

В номенклатурном номере XXX должна быть заменена соответствующая длина резьбовой шпильки l1 (например, 030 на 30 мм). Не указанные размеры и материалы по запросу.

Шпилька-елочка



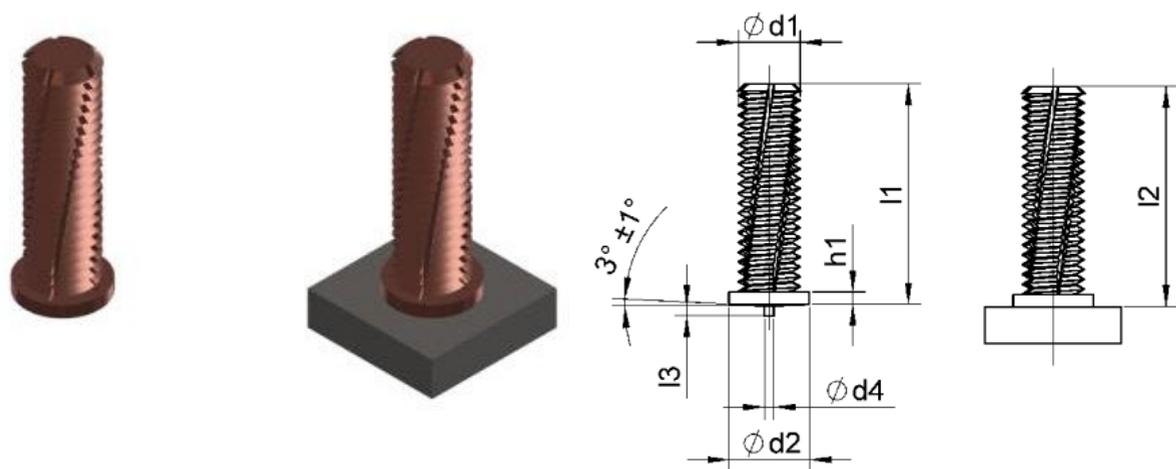
до сварки / после сварки

до сварки / после сварки

Размеры							Материал		
d_1	l_1 $+0,6$	d_2 $\pm 0,2$	d_4 $\pm 0,08$	l_3 $\pm 0,05$	h_1	l_2	Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь	Алюминий
5	9	6,5	0,75	0,8	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	01-05-009	02-05-009	04-05-009
5	14,2	6,5	0,75	0,8	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	01-05-014,2	02-05-014,2	04-05-014,2
5	18	6,5	0,75	0,8	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	01-05-018	02-05-018	04-05-018
5	25	6,5	0,75	0,8	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	01-05-025	02-05-025	04-05-025

Не указанные размеры и материалы по запросу.

Резьбовая шпилька под покраску



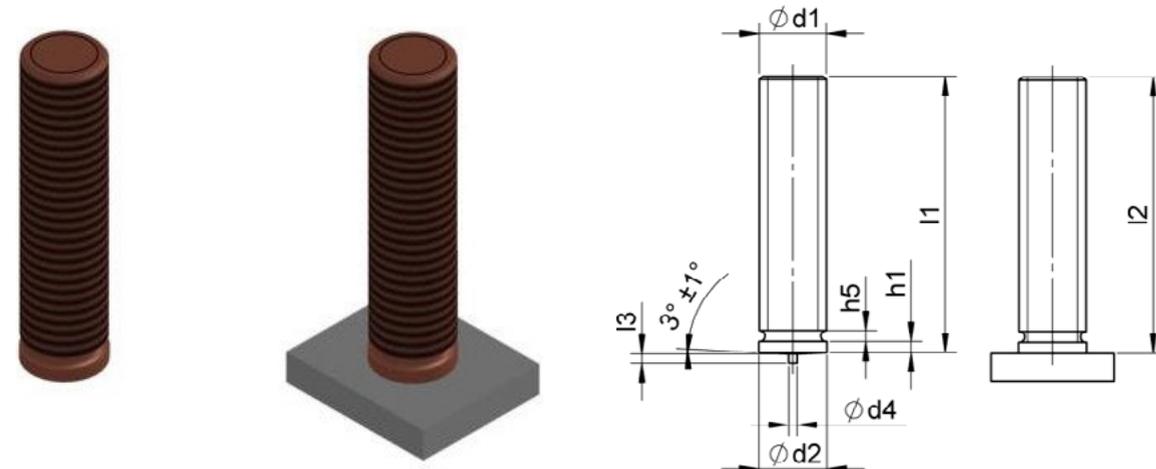
до сварки / после сварки

до сварки / после сварки

Размеры							Материал			
d1	l_1 +0,6	d_2 ±0,2	d_4 ±0,08	l_3 ±0,05	h_1	l_2	Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь	Алюминий	Латунь
M4	по запросу	5,5	0,65	0,55	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-LN-04-XXX	12-LN-04-XXX	14-LN-04-XXX	13-LN-04-XXX
M5	по запросу	6,5	0,75	0,8	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-LN-05-XXX	12-LN-05-XXX	14-LN-05-XXX	13-LN-05-XXX
M6	по запросу	7,5	0,75	0,8	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-LN-06-XXX	12-LN-06-XXX	14-LN-06-XXX	13-LN-06-XXX
M8	по запросу	9	0,75	0,85	0,8-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-LN-08-XXX	12-LN-08-XXX	14-LN-08-XXX	13-LN-08-XXX

В номенклатурном номере XXX должна быть заменена соответствующая длина резьбовой шпильки l1 (например, 030 на 30 мм). Не указанные размеры и материалы по запросу.

Резьбовая шпилька без фланца



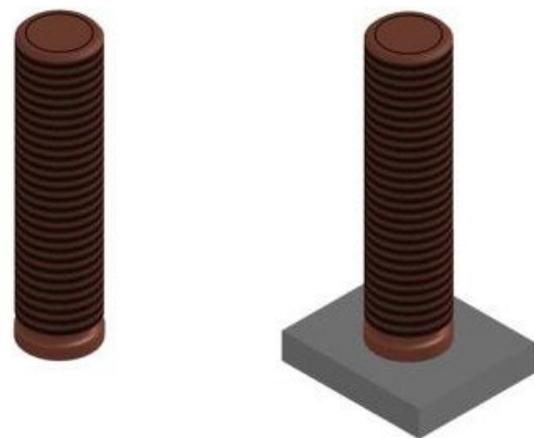
до сварки / после сварки

до сварки / после сварки

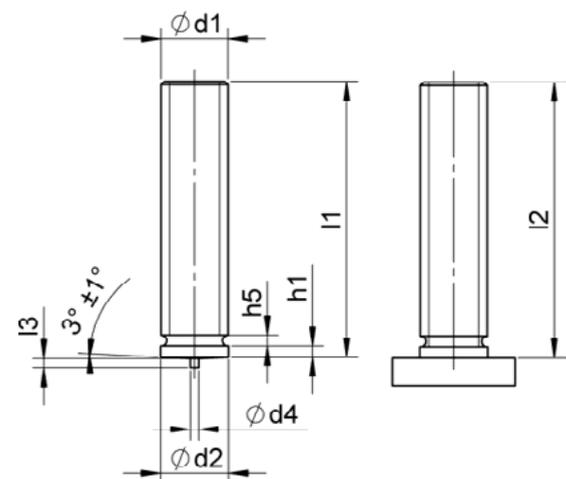
Размеры								Материал	
d1	l_1 +0,6	d_2 +0,1	d_4 ±0,08	l_3 ±0,05	h_5 max.	h_1	l_2	Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь
M3	6-30	3	0,6	0,55	0,6	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-03-XXX-OFL	12-03-XXX-OFL
M4	6-40	4	0,65	0,55	0,6	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-04-XXX-OFL	12-04-XXX-OFL
M5	6-45	5	0,75	0,8	1,0	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-05-XXX-OFL	12-05-XXX-OFL
M6	8-60	6	0,75	0,8	1,0	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-06-XXX-OFL	12-06-XXX-OFL
M8	10-60	8	0,75	0,85	1,5	0,8-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-08-XXX-OFL	12-08-XXX-OFL
M10	12-60	10	0,75	0,75	3	1,2-1,6	$\approx l_1 - 0,3$	11-10-XXX-OFL	12-10-XXX-OFL

В номенклатурном номере XXX должна быть заменена соответствующая длина резьбовой шпильки l1 (например, 030 на 30 мм). Не указанные размеры и материалы по запросу.

Резьбовая шпилька с уменьшенным фланцем



до сварки / после сварки

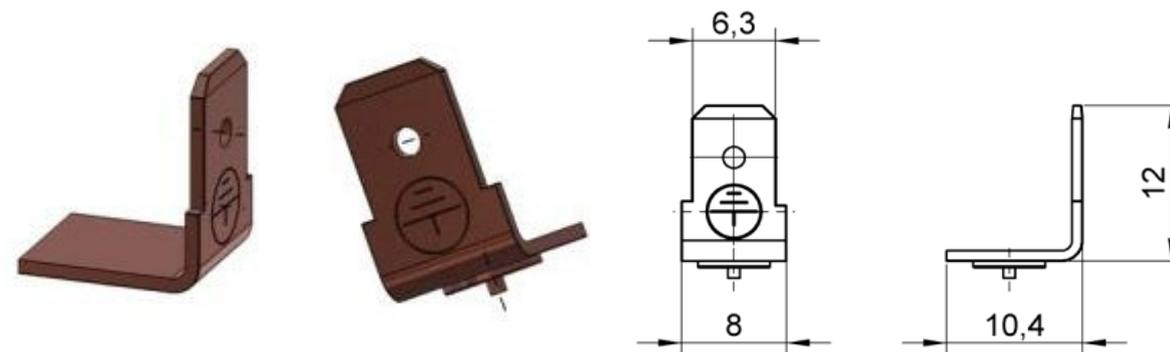


до сварки / после сварки

Размеры								Материал	
d_1	l_1 +0,6	d_2 +0,3	d_4 $\pm 0,08$	l_3 $\pm 0,05$	h_5 max.	h_1	l_2	Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь
M3	6-30	3,1	0,6	0,55	0,6	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-03-XXX-RFL	12-03-XXX-RFL
M4	6-40	4,1	0,65	0,55	0,6	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-04-XXX-RFL	12-04-XXX-RFL
M5	6-45	5,1	0,75	0,8	1,0	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-05-XXX-RFL	12-05-XXX-RFL
M6	8-60	6,1	0,75	0,8	1,0	0,7-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-06-XXX-RFL	12-06-XXX-RFL
M8	10-60	8,1	0,75	0,85	1,5	0,8-1,4	$\approx l_1 - 0,3$	11-08-XXX-RFL	12-08-XXX-RFL
M10	12-60	10,1	0,75	0,75	3	1,2-1,6	$\approx l_1 - 0,3$	11-10-XXX-RFL	12-10-XXX-RFL

В номенклатурном номере XXX должна быть заменена соответствующая длина резьбовой шпильки I1 (например, 030 на 30 мм). Не указанные размеры и материалы по запросу.

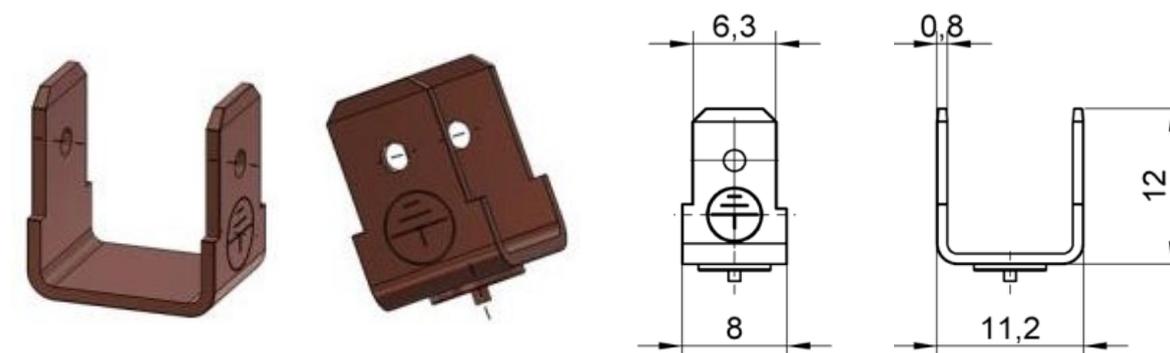
Резьбовая шпилька без фланца



Материал			
Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь	Алюминий	Латунь
30-10-063-PA	30-20-063-PA	30-40-063-PA	30-30-063-PA

Не указанные размеры и материалы по запросу.

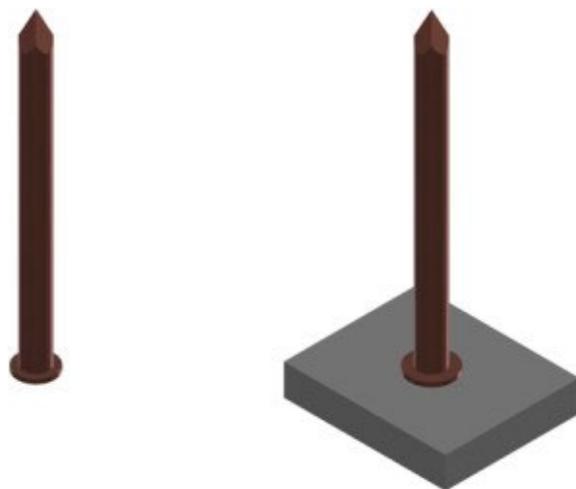
Приварной двойной контакт заземления



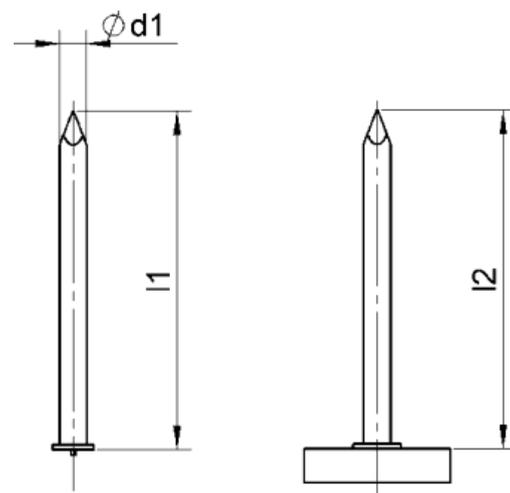
Материал			
Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь	Алюминий	Латунь
30-11-063-PA	30-22-063-PA	30-44-063-PA	30-33-063-PA

Не указанные размеры и материалы по запросу.

Изоляционный гвоздь



до сварки / после сварки

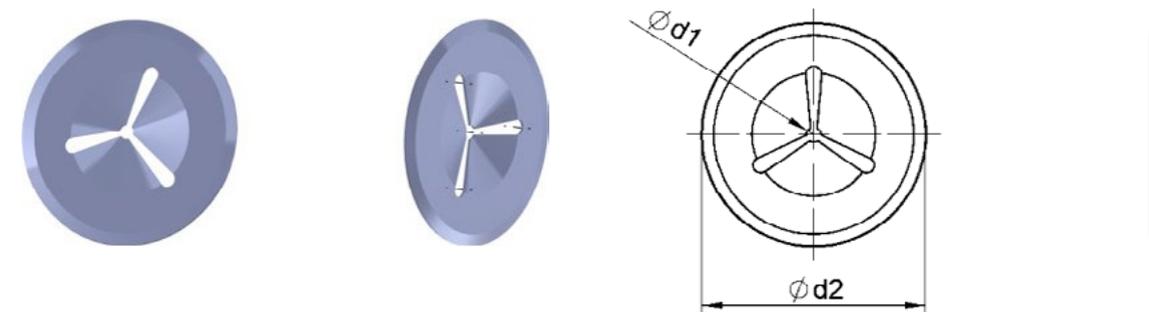


до сварки / после сварки

Размеры			Материал		
d_1 $\pm 0,06$	l_1 $\pm 2,00$	l_2	Сталь омеднённая	Нержавеющая сталь	Латунь
2	20-150	$\approx l_1 - 0,3$	41-02-XXX	42-02-XXX	44-02-XXX
3	20-150	$\approx l_1 - 0,3$	41-03-XXX	42-03-XXX	44-03-XXX

В номенклатурном номере XXX должна быть заменена соответствующая длина резьбовой шпильки l_1 (например, 030 на 30 мм). Не указанные размеры и материалы по запросу.

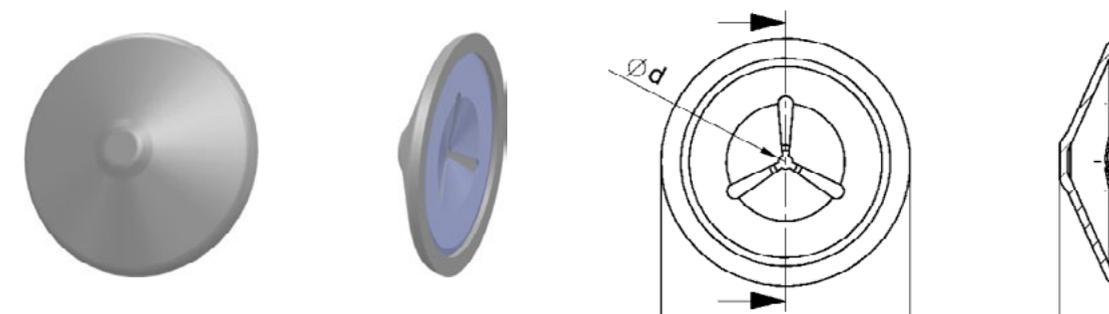
Клипса для изоляционного гвоздя (тип R)



Размер		Материал	
d_1	d_2	Сталь оцинкованная	Нержавеющая сталь
2	38	49-12-002	49-22-002
3	38	49-13-003	49-23-003

Не указанные размеры и материалы по запросу.

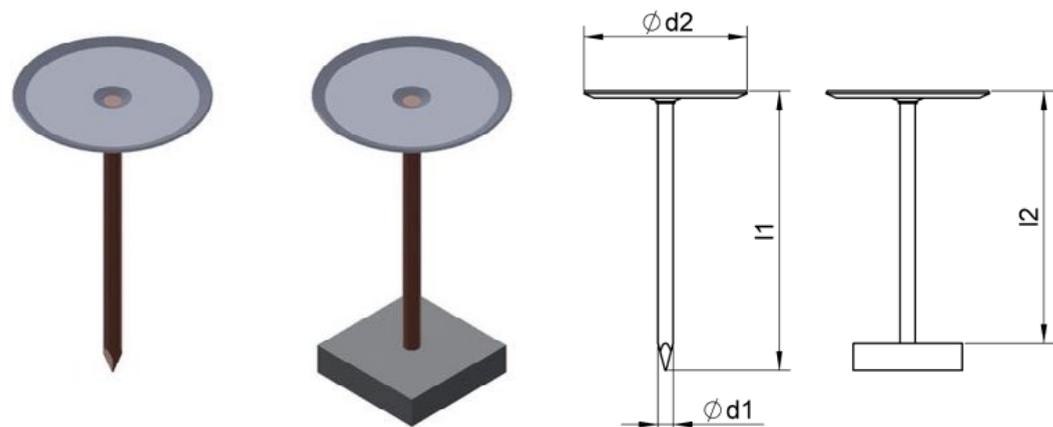
Клипса для изоляционного гвоздя (тип W)



Размер	Материал			
	Сталь оцинкованная с пластиковым колпачком (белый)	Сталь оцинкованная с пластиковым колпачком (черный)	Нержавеющая сталь с пластиковым колпачком (белый)	Нержавеющая сталь с пластиковым колпачком (черный)
2	49-52-002	49-52-002-SCHWARZ	49-62-002	49-62-002-SCHWARZ
3	49-53-003	49-53-003-SCHWARZ	49-63-003	49-63-003-SCHWARZ

Не указанные размеры и материалы по запросу.

Чашеобразный гвоздь



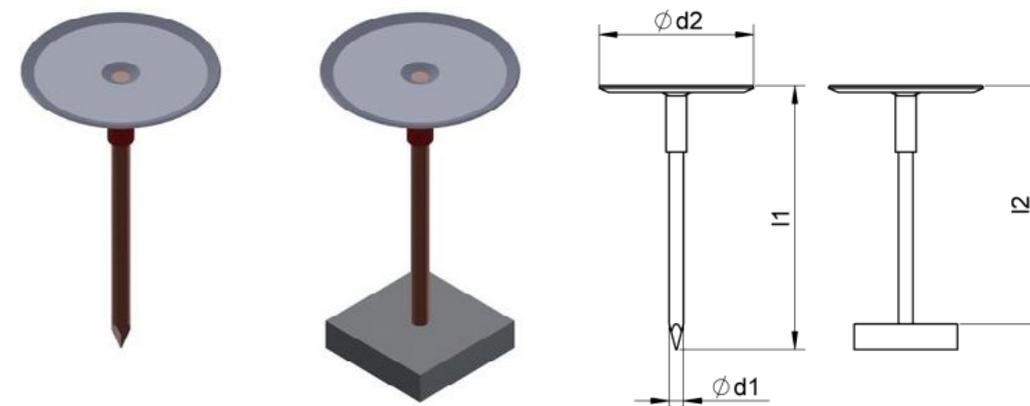
до сварки / после сварки

до сварки / после сварки

Dimensions			Материал	
d ₁	l ₁	d ₂	Стержень: сталь с медным покрытием Шляпка: сталь оцинкованная	Стержень: нержавеющая сталь Шляпка: сталь оцинкованная
2,7	15	30	CDF3-15	CDF3-15 SS
2,7	19	30	CDF3-19	CDF3-19 SS
2,7	22	30	CDF3-22	CDF3-22 SS
2,7	25	30	CDF3-25	CDF3-25 SS
2,7	28	30	CDF3-28	CDF3-28 SS
2,7	32	30	CDF3-32	CDF3-32 SS
2,7	38	30	CDF3-38	CDF3-38 SS
2,7	42	30	CDF3-42	CDF3-42 SS
2,7	48	30	CDF3-48	CDF3-48 SS
2,7	52	30	CDF3-52	CDF3-52 SS
2,7	58	30	CDF3-58	CDF3-58 SS
2,7	62	30	CDF3-62	CDF3-62 SS
2,7	68	30	CDF3-68	CDF3-68 SS
2,7	72	30	CDF3-72	CDF3-72 SS
2,7	80	30	CDF3-80	CDF3-80 SS
2,7	90	30	CDF3-90	CDF3-90 SS
2,7	100	30	CDF3-100	CDF3-100 SS

Не указанные размеры и материалы по запросу.

Резьбовая шпилька без фланца



до сварки / после сварки

до сварки / после сварки

Dimensions			Материал	
d ₁	l ₁	d ₂	Стержень: сталь с медным покрытием Шляпка: сталь оцинкованная	Стержень: нержавеющая сталь Шляпка: сталь оцинкованная
2,7	15	30	CDF3-ISOL-15	CDF3-ISOL-15 SS
2,7	19	30	CDF3-ISOL-19	CDF3-ISOL-19 SS
2,7	22	30	CDF3-ISOL-22	CDF3-ISOL-22 SS
2,7	25	30	CDF3-ISOL-25	CDF3-ISOL-25 SS
2,7	28	30	CDF3-ISOL-28	CDF3-ISOL-28 SS
2,7	32	30	CDF3-ISOL-32	CDF3-ISOL-32 SS
2,7	28	30	CDF3-ISOL-28	CDF3-ISOL-28 SS
2,7	42	30	CDF3-ISOL-42	CDF3-ISOL-42 SS
2,7	48	30	CDF3-ISOL-48	CDF3-ISOL-48 SS
2,7	52	30	CDF3-ISOL-52	CDF3-ISOL-52 SS
2,7	58	30	CDF3-ISOL-58	CDF3-ISOL-58 SS
2,7	62	30	CDF3-ISOL-62	CDF3-ISOL-62 SS
2,7	68	30	CDF3-ISOL-68	CDF3-ISOL-68 SS
2,7	72	30	CDF3-ISOL-72	CDF3-ISOL-72 SS
2,7	80	30	CDF3-ISOL-80	CDF3-ISOL-80 SS
2,7	90	30	CDF3-ISOL-90	CDF3-ISOL-90 SS
2,7	100	30	CDF3-ISOL-100	CDF3-ISOL-100 SS

Не указанные размеры и материалы по запросу.

- Прижимы, зажимные устройства 78
- Механические зажимы с вертикальной рукояткой 80
- Механические зажимы с горизонтальной рукояткой 82
- Механические прижимы с линейным ходом 84
- Механические прижимы стягивающего типа 86
- Модульные зажимы 88
- Пневматические зажимы 90

ПРИЖИМЫ И ЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА





Прижимы, зажимные устройства



Выполняются из закалённой стали и шлифуются



Болты покрываются долговременной смазкой



Рукоятка из прочной маслостойкой пластмассы



Ресурс работы одного зажима

Компания Интеллектуальные Робот Системы может предложить более 200 моделей прижимов для различных областей применения.

При грамотном подборе моделей обеспечивается надежное прижатие деталей и сохранение точности позиционирования. Кроме того, конечное изделие не имеет вмятин, покосов и царапин.

Большой ассортимент зажимов находится на складе и могут быть отгружены в течение дня сразу после оплаты.



Механические зажимы

Самая простая и бюджетная версия зажимных устройств. Несмотря на простоту конструкции, обеспечивают высокие показатели производительности и повторяемости сборки.



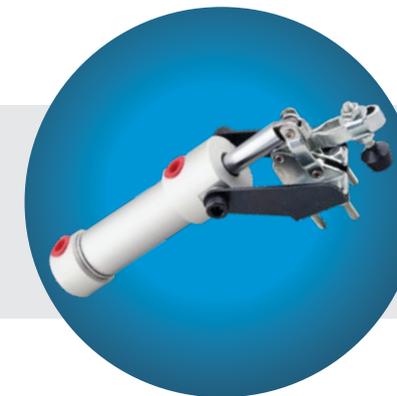
Модульные зажимы

Имеют усиленную конструкцию и рассчитаны на большие нагрузки. Такие зажимы обычно привариваются к оснастке, комплектуются приварными ручками и прижимными штангами.



Пневматические зажимы

Имеют более сложное строение, так как оснащены пневматическим цилиндром с поршнем и штоком. Пневмоприжим можно задействовать на автоматических линиях.

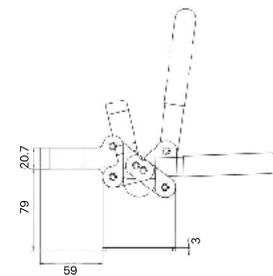




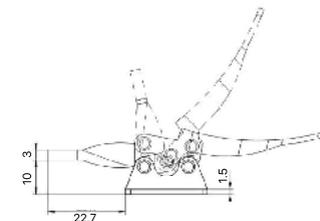
Механические зажимы с горизонтальной рукояткой

Прижимы с рукояткой, направленной параллельно к поверхности, на которую устанавливается фиксирующее устройство, называются прижимы с горизонтальной рукояткой. Прижимы с горизонтальной рукояткой нашли применение в сверлильных, фрезерных, сварочных и иных операциях по обработке заготовок.

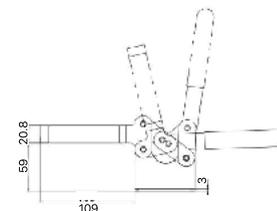
CH-200WH



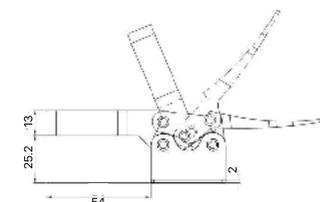
CH-201A



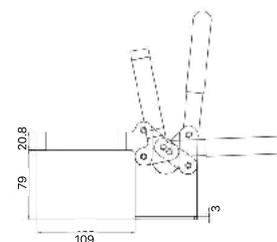
CH-200WL



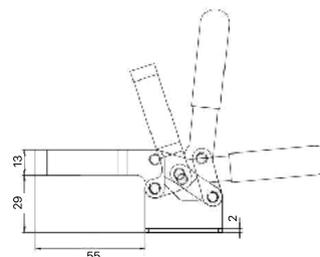
CH-201B



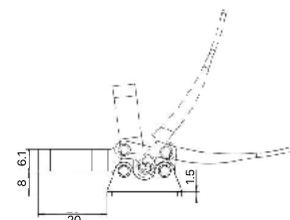
CH-200WLH



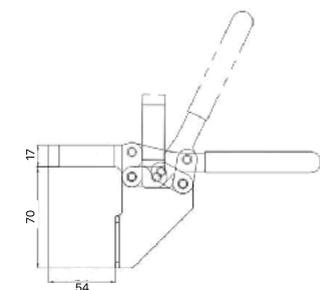
CH-201C



CH-201



CH-202F



	Удерживающее усилие	Угол раскрытия рукоятки	Угол раскрытия прижимной штанги	Вес
CH-200WH	400 кг	80°	80°	685 г
CH-200WL	400 кг	80°	80°	653 г
CH-200WLH	400 кг	80°	80°	726 г
CH-201	27 кг	80°	85°	31 г

	Удерживающее усилие	Угол раскрытия рукоятки	Угол раскрытия прижимной штанги	Вес
CH-201A	27 кг	80°	85°	30 г
CH-201B	90 кг	60°	85°	129 г
CH-201C	110 кг	85°	80°	147 г
CH-202F	225 кг	60°	90°	449 г



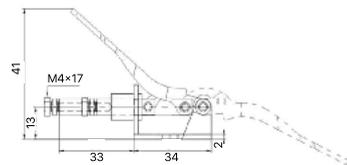
Механические прижимы с линейным ходом

Механические зажимы шатунного типа (PUSH-PULL). Такое фиксирующее устройство выполняет роль прессы. Движение штока происходит вместе с перемещением рукоятки зажима и перпендикулярно прижимной поверхности детали. Длину хода штока можно регулировать с помощью контргайки.

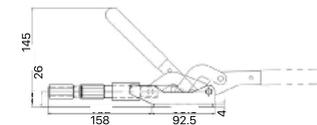
Данный вид фиксаторов позволяет закреплять детали с торца.



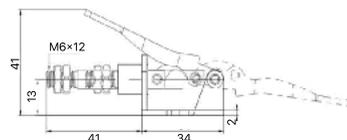
CH-301A



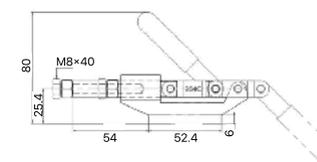
CH-303E



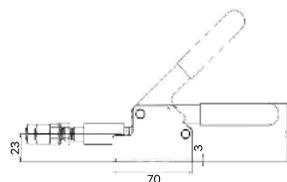
CH-301B



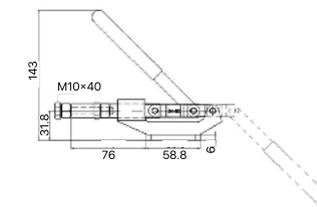
CH-304C



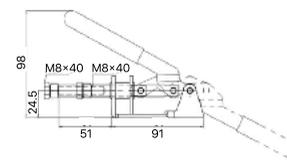
CH-302D



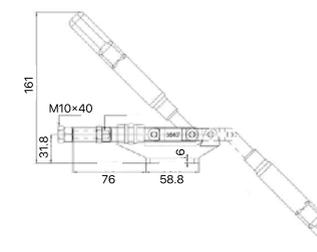
CH-304EC



CH-302F

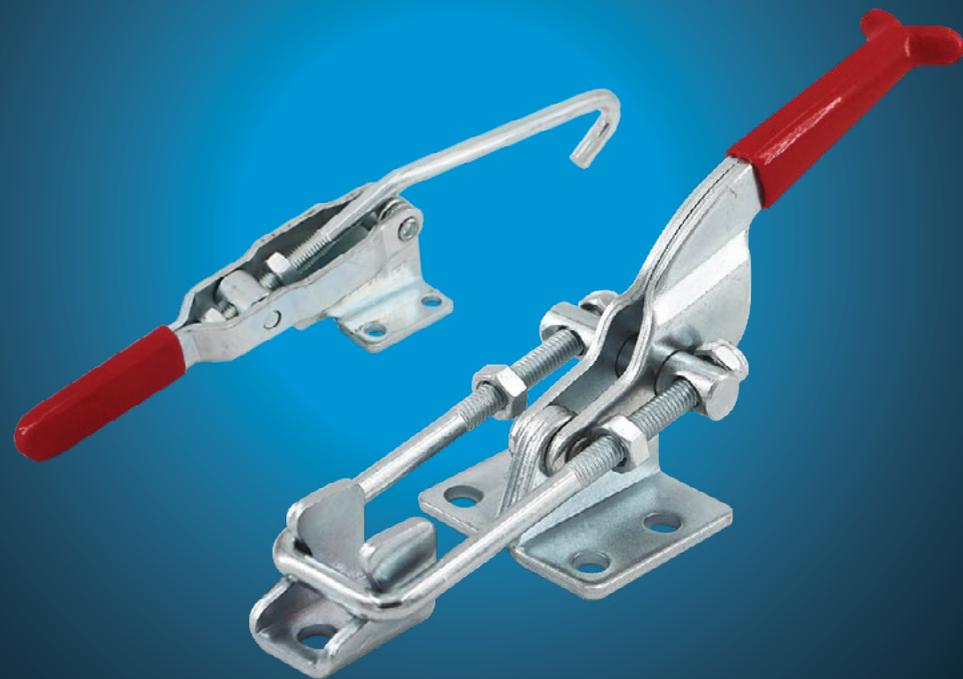


CH-304EF



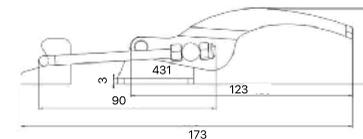
	Удерживающее усилие	Угол раскрытия рукоятки	Длина хода штока	Вес
CH-301A	45 кг	190°	16 мм	46 г
CH-301B	45 кг	190°	16 мм	49 г
CH-302D	160 кг	45°	12 мм	473 г
CH-302F	135 кг	180°	32 мм	303 г

	Удерживающее усилие	Угол раскрытия рукоятки	Длина хода штока	Вес
CH-303E	450 кг	180°	50 мм	920 г
CH-304C	225 кг	180°	32 мм	386 г
CH-304EC	385 кг	180°	42 мм	586 г
CH-304EF	385 кг	180°	42 мм	622 г

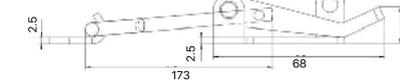


Механические прижимы стягивающего типа

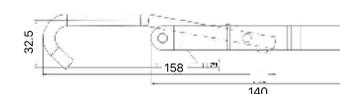
Зажимы стягивающего типа могут работать либо в одной плоскости, либо под прямым углом. Стягивающие зажимы применяются для плотной стыковки двух изделий. Процесс фиксации происходит за счет зацепления крюка зажима за ответную часть. Такой механизм зажима ещё называют натяжной замок или зажим замок.



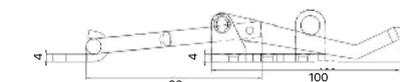
CH-431S



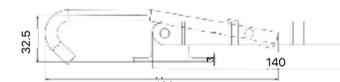
CH-4002



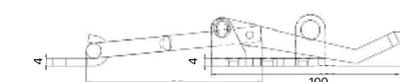
CH-451



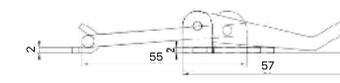
CH-4003



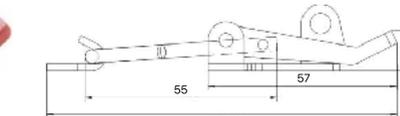
CH-452



CH-4003S



CH-4001



CH-4011

	Удерживающее усилие	Вес	Самозакрывающееся устройство
CH-431S	300 кг	223 г	+
CH-451	160 кг	293 г	-
CH-452	160 кг	244 г	-
CH-4001	100 кг	44 г	-

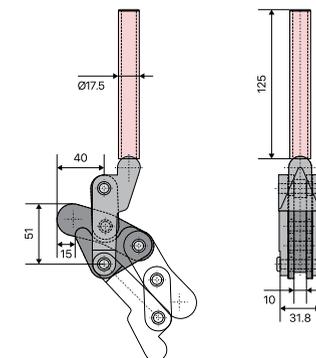
	Удерживающее усилие	Вес	Самозакрывающееся устройство
CH-4002	180 кг	95 г	+
CH-4003	300 кг	230 г	-
CH-4003S	300 кг	255 г	-
CH-4011	100 кг	50 г	-



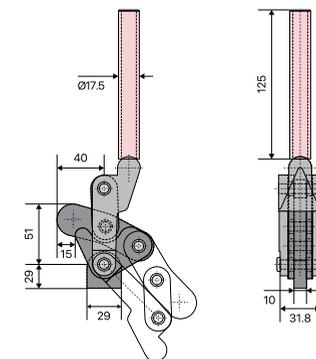
Модульные зажимы

Модульные зажимы являются сверхмощными зажимами и предназначены для работы в тяжелых, агрессивных условиях. Они имеют повышенный ресурс, так как оснащены кованными и закаленными втулками и штифтами из легированной стали, что обеспечивает более надежное и долговечное использование с обеспечением требований высокой точности и повторяемости.

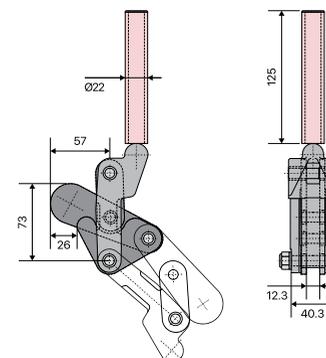
CH-70305



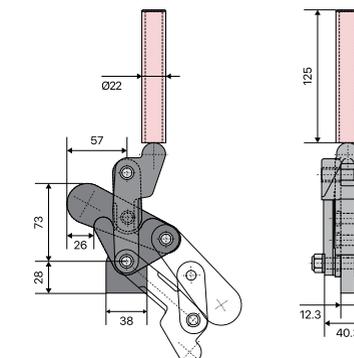
CH-70310



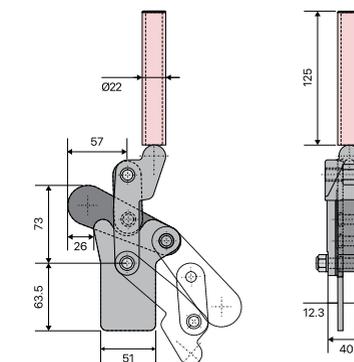
CH-70505



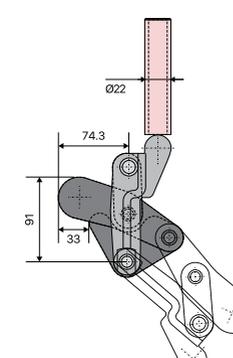
CH-70510



CH-70515

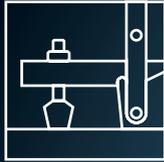


CH-70605



	Удерживающее усилие	Угол раскрытия прижимной штанги	Угол раскрытия рукоятки	Вес
CH-70305	500 кг	214°	134°	760 г
CH-70310	500 кг	214°	134°	850 г
CH-70505	1000 кг	206°	134°	1330 г

	Удерживающее усилие	Угол раскрытия прижимной штанги	Угол раскрытия рукоятки	Вес
CH-70510	1000 кг	206°	130°	1490 г
CH-70515	1000 кг	206°	130°	1590 г
CH-70605	2000 кг	206°	130°	2550 г

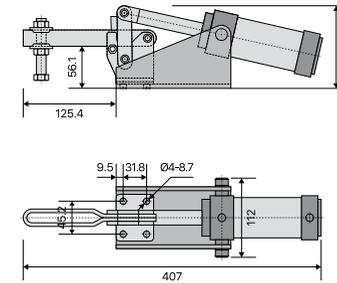


Пневматические зажимы

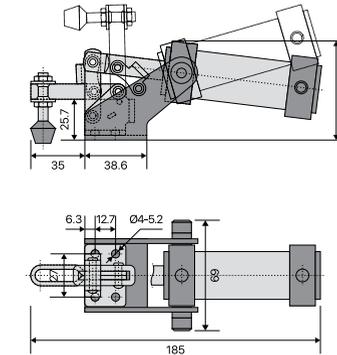
Пневматический прижим имеет более сложное строение в сравнении с механическим прижимом. Он оснащен пневмоцилиндром, который включает в себя поршень и шток. Зажатие и разжатие детали при использовании зажима с пневмоприводом осуществляется за счет подачи в цилиндр сжатого воздуха.



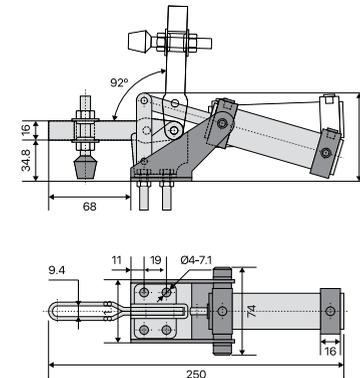
CH-70305



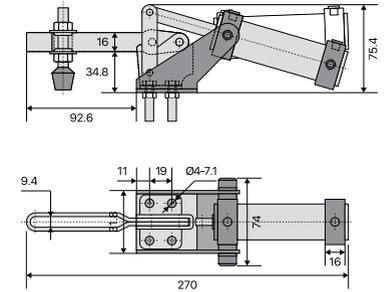
CH-70310



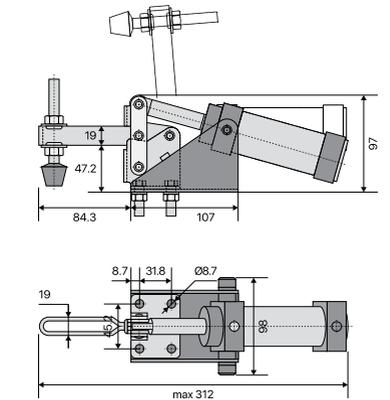
CH-70505



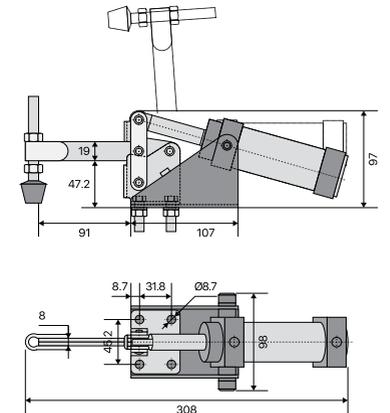
CH-70510



CH-70515



CH-70605



	Удерживающее усилие	Угол раскрытия прижимной штанги	Угол раскрытия рукоятки	Вес
CH-70305	500 кг	214°	134°	760 г
CH-70310	500 кг	214°	134°	850 г
CH-70505	1000 кг	206°	134°	1330 г

	Удерживающее усилие	Угол раскрытия прижимной штанги	Угол раскрытия рукоятки	Вес
CH-70510	1000 кг	206°	130°	1490 г
CH-70515	1000 кг	206°	130°	1590 г
CH-70605	2000 кг	206°	130°	2550 г

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ

- Твердосплавные борфрезы 94
- Формы борфрез 95
- Расшифровка артикула 96
- Тип заточки борфрезы 97
- Рекомендации по применению 98
- Рекомендованная скорость обработки 99
- Безопасность 99
- Типы борфрез 100





Больше
ассортимента
на сайте
irobs.ru

Твердосплавные борфрезы

Преимущества и особенности



Производство сертифицировано по ISO 9001



Изготавливаем все основные формы и размеры твердосплавных борфрез, а также комбинированные формы



Используем спеченные твердые сплавы только из мелкозернистого карбида вольфрама (WC)



Техническая поддержка и сопровождение клиентов 24/7



Все твердосплавные борфрезы поставляются в отдельных прочных пластиковых футлярах



Двойная обработка режущих кромок борфрезы разнозернистыми алмазными дисками



Зеркальная полировка хвостовика



Серийно изготавливаем твердосплавные борфрезы по российским стандартам ГОСТ Р 52780-2007, ГОСТ 34202-2017, ТУ и индивидуальным чертежам

Формы борфрез

A, B

A - Цилиндрическая борфреза
B - Цилиндрическая с торцевой насечкой
Разделка кромок, снятие сварочного усиления.



H

Пламевидная борфреза
Разделка кромок, снятие фасок, удаление заусенцев, обработка радиусных пазов.



C

Сфероцилиндрическая борфреза
Разделка кромок, снятие фасок, удаление заусенцев, обработка радиусных пазов.



J

Коническая борфреза угол 60°
Фрезерование отверстий.



D

Сферическая борфреза
Обработка радиусных пазов, формирование внутренних радиусных сопряжений.



K

Коническая борфреза угол 90°
Фрезерование отверстий.



E

Овальная борфреза
Шлифовка, обработка сопряжений, снятие сварных усиления.



L

Коническая с закругленным концом
Шлифовка, обработка сопряжений, снятие сварных усиления.



F

Сфероконическая борфреза
Шлифовка, обработка сопряжений, снятие сварных усиления.



M

Коническая с заостренным концом
Обработка сопряжений, снятие усиления, работы в труднодоступных местах.



G

Сфероконическая с заостренным концом
Обработка сопрягающихся под острыми углами плоскостей.



N

Коническая в форме обратного конуса
Шлифовка, обработка сопряжений, снятие сварных усиления, расшлифовка пазов.



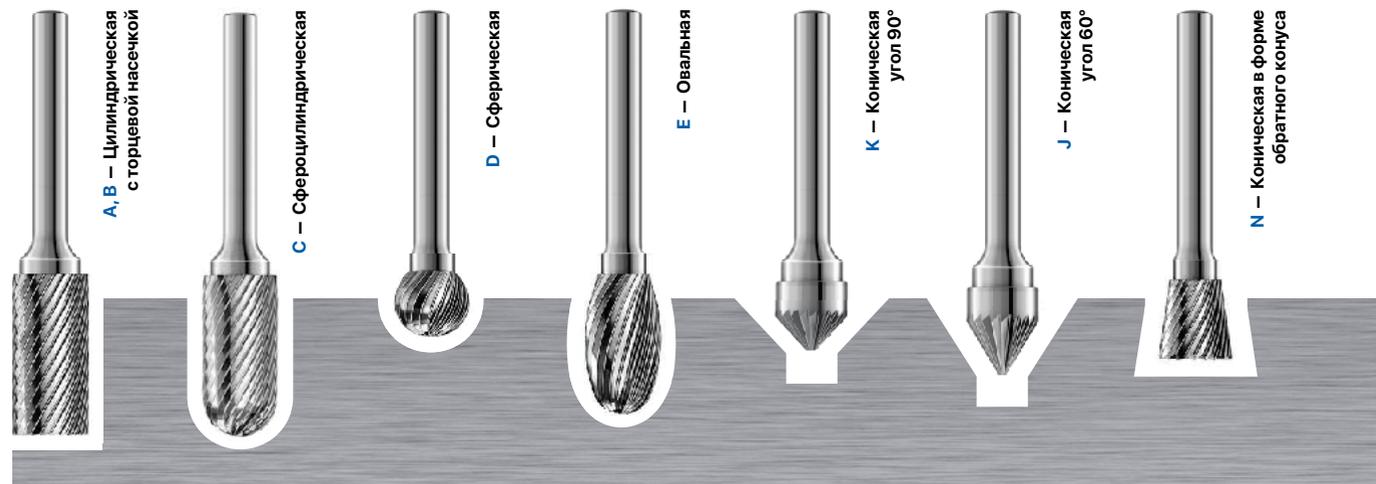
Доступны диаметры борфрез: от 1,5 до 25 мм, диаметры хвостовика: от 1,5 до 10 мм

Расшифровка артикула



Значения символов:

- | | |
|---------------------|-----------------------|
| 1. Производитель | 4. Диаметр хвостовика |
| 2. Форма борфрезы | 5. Тип зуба |
| 3. Диаметр борфрезы | 6. Вид заточки |



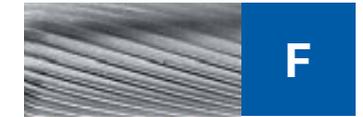
Тип заточки борфрезы



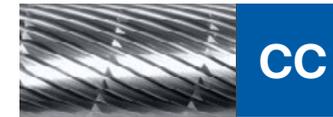
Крупная одинарная заточка
Увеличенный сьем материала. Черновая обработка. Крупная стружка.



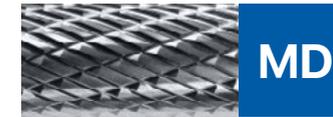
Средняя одинарная заточка
Универсальное стандартное применение. Черновая и чистовая обработка.



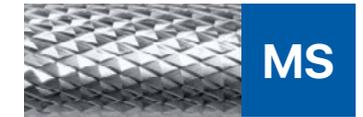
Мелкая одинарная заточка
Обработка материалов с повышенной твердостью. Чистовая тонкая доработка.



Стружколом
Мелкая стружка. Качественные поверхности.



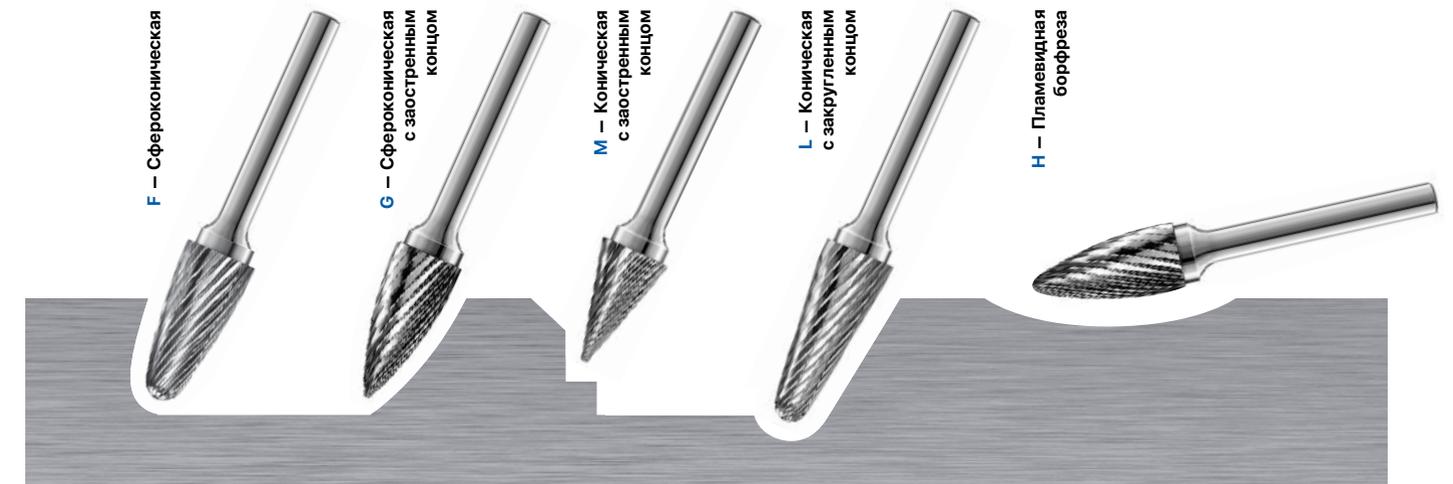
Двойная заточка
Универсальное применение. Качественные поверхности.



Алмазная заточка
Обработка твердых материалов. Финишная обработка.



Nonferrous AlumaCut
Специальный тип заточки для цветных металлов. Большой сьем материала. Крупная стружка.



Рекомендации по применению

ISO 513	Группа материалов	Твердость, HRC/HB	Тип обработки	Вид заточки, тип зуба						Скорость резания, м/мин
				C	M	F	MD	CC	MS	
P	Сталь									
	Все виды сталей и стальное литье, кроме нержавеющей стали с аустенитной структурой, низколегированные стали, углеродистые стали, инструментальные стали, конструкционные стали	до 40 HRC	Грубая				•	•		400-650
			Тонкая	•						
					•					400-650
M	Нержавеющая сталь									
	Нержавеющие аустенитные и аустенитно-ферритные стали	до 35 HRC	Грубая		•		•			250-350
			Тонкая	•					•	
						•			•	350-450
K	Чугун									
	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом, ковкий чугун	до 30 HRC	Грубая				•			450-650
			Тонкая	•						
					•					450-650
N	Цветные металлы									
	Алюминий, алюминиевые сплавы	до 110 HB	Грубая	•					•	400-650
	Бронза, латунь, магний, медь, олово, свинец, цинк	до 130 HB	Грубая	•					•	650-850
			Тонкая		•		•			
S	Сверхпрочные сплавы, Титан									
	Жаропрочные специальные сплавы на основе железа, никеля и кобальта, титан, титановые сплавы	до 30 HRC	Грубая		•		•	•		250-350
			Тонкая			•				•
H	Твердые материалы									
	Нержавеющие аустенитные и аустенитно-ферритные стали	f1070HRC	Грубая		•		•			250-350
			Тонкая			•				•

Рекомендованная скорость обработки

Ø режущей части борфрезы, мм	Скорость резания, м/мин					
	250-300	350-400	450-500	500-600	650-750	800-900
Число оборотов, об/мин						
Борфрезы с припаянным хвостовиком*						
3	30000	35000	45000	55000	70000	85000
4	25000	30000	35000	50000	60000	75000
6	20000	25000	30000	35000	45000	60000
8	15000	20000	25000	30000	35000	40000
10	10000	15000	20000	25000	30000	35000
12	8000	10000	15000	20000	25000	32000
16	6000	8000	10000	15000	20000	25000
20	5000	6000	8000	10000	15000	17000
25	3500	4000	6000	8000	10000	12000
Цельное исполнение борфрезы						
3	45000		60000		90000	
5	35000		50000		105000	
6	30000		45000		110000	

⚠ Внимание: при использовании удлинённых борфрез, число оборотов необходимо снизить на 15-20%

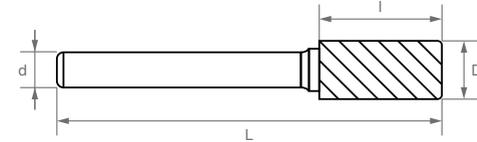
Безопасность

Эксплуатация

- Насечка борфрезы должна соответствовать типу материала.
- Борфреза должна быть установлена на машинку, подходящую для работы таким видом инструмента.
- Скорость вращения борфрезы должна соблюдаться.
- Надежное крепление борфрезы достигается при фиксации в цанговом зажиме не менее 2/3 длины хвостовика.
- Во время работы должно быть обеспечено равномерное давление на инструмент и постоянная осцилляция.
- Ударные нагрузки на инструмент недопустимы.

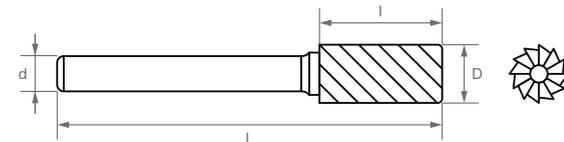
Типы борфрез

A Цилиндрическая Характеристики



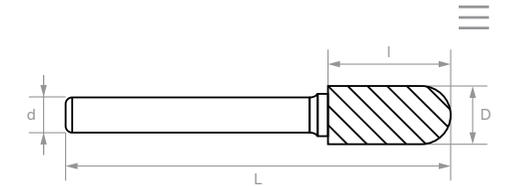
Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	CB	MS
3	55	6	14	IRS-A0306M	IRS-A0306MD	-	-	-
4	55	6	14	IRS-A0406M	IRS-A0406MD	-	-	-
6	65	6	16	IRS-A0606M	IRS-A0606MD	IRS-A0606NF	IRS-A0606CC	IRS-A0606MS
8	65	6	20	IRS-A0806M	IRS-A0806MD	IRS-A0806NF	IRS-A0806CC	IRS-A0806MS
10	65	6	20	IRS-A1006M	IRS-A1006MD	IRS-A1006NF	IRS-A1006CC	IRS-A1006MS
12	65	6	25	IRS-A1206M	IRS-A1206MD	IRS-A1206NF	IRS-A1206CC	IRS-A1206MS
16	65	6	25	IRS-A1606M	IRS-A1606MD	IRS-A1606NF	IRS-A1606CC	IRS-A1606MS
3	55	8	14	IRS-A0308M	IRS-A0308MD	-	-	-
4	55	8	14	IRS-A0408M	IRS-A0408MD	-	-	-
6	65	8	16	IRS-A0608M	IRS-A0608MD	IRS-A0608NF	IRS-A0608CC	IRS-A0608MS
8	65	8	20	IRS-A0808M	IRS-A0808MD	IRS-A0808NF	IRS-A0808CC	IRS-A0808MS
10	65	8	20	IRS-A1008M	IRS-A1008MD	IRS-A1008NF	IRS-A1008CC	IRS-A1008MS
12	65	8	25	IRS-A1208M	IRS-A1208MD	IRS-A1208NF	IRS-A1208CC	IRS-A1208MS
16	65	8	25	IRS-A1608M	IRS-A1608MD	IRS-A1608NF	IRS-A1608CC	IRS-A1608MS

B Цилиндрическая с торцевой насечкой Характеристики



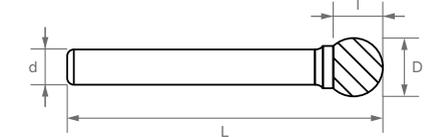
Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	CC	MS
3	55	6	14	IRS-B0306M	IRS-B0306MD	-	-	-
4	55	6	14	IRS-B0406M	IRS-B0406MD	-	-	-
6	65	6	16	IRS-B0606M	IRS-B0606MD	IRS-B0606NF	IRS-B0606CC	IRS-B0606MS
8	65	6	20	IRS-B0806M	IRS-B0806MD	IRS-B0806NF	IRS-B0806CC	IRS-B0806MS
10	65	6	20	IRS-B1006M	IRS-B1006MD	IRS-B1006NF	IRS-B1006CC	IRS-B1006MS
12	65	6	25	IRS-B1206M	IRS-B1206MD	IRS-B1206NF	IRS-B1206CC	IRS-B1206MS
16	65	6	25	IRS-B1606M	IRS-B1606MD	IRS-B1606NF	IRS-B1606CC	IRS-B1606MS
3	55	8	14	IRS-B0308M	IRS-B0308MD	-	-	-
4	55	8	14	IRS-B0408M	IRS-B0408MD	-	-	-
6	65	8	16	IRS-B0608M	IRS-B0608MD	IRS-B0608NF	IRS-B0608CC	IRS-B0608MS
8	65	8	20	IRS-B0808M	IRS-B0808MD	IRS-B0808NF	IRS-B0808CC	IRS-B0808MS
10	65	8	20	IRS-B1008M	IRS-B1008MD	IRS-B1008NF	IRS-B1008CC	IRS-B1008MS
12	65	8	25	IRS-B1208M	IRS-B1208MD	IRS-B1208NF	IRS-B1208CC	IRS-B1208MS
16	65	8	25	IRS-B1608M	IRS-B1608MD	IRS-B1608NF	IRS-B1608CC	IRS-B1608MS

C Сфероцилиндрическая Характеристики



Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	CC	MS
3	55	6	14	IRS-C0306M	IRS-C0306MD	-	-	-
4	55	6	14	IRS-C0406M	IRS-C0406MD	-	-	-
6	65	6	16	IRS-C0606M	IRS-C0606MD	IRS-C0606NF	IRS-C0606CC	IRS-C0606MS
8	65	6	20	IRS-C0806M	IRS-C0806MD	IRS-C0806NF	IRS-C0806CC	IRS-C0806MS
10	65	6	20	IRS-C1006M	IRS-C1006MD	IRS-C1006NF	IRS-C1006CC	IRS-C1006MS
12	65	6	25	IRS-C1206M	IRS-C1206MD	IRS-C1206NF	IRS-C1206CC	IRS-C1206MS
16	65	6	25	IRS-C1606M	IRS-C1606MD	IRS-C1606NF	IRS-C1606CC	IRS-C1606MS
3	55	8	14	IRS-C0308M	IRS-C0308MD	-	-	-
4	55	8	14	IRS-C0408M	IRS-C0408MD	-	-	-
6	65	8	16	IRS-C0608M	IRS-C0608MD	IRS-C0608NF	IRS-C0608CC	IRS-C0608MS
8	65	8	20	IRS-C0808M	IRS-C0808MD	IRS-C0808NF	IRS-C0808CC	IRS-C0808MS
10	65	8	20	IRS-C1008M	IRS-C1008MD	IRS-C1008NF	IRS-C1008CC	IRS-C1008MS
12	65	8	25	IRS-C1208M	IRS-C1208MD	IRS-C1208NF	IRS-C1208CC	IRS-C1208MS
16	65	8	25	IRS-C1608M	IRS-C1608MD	IRS-C1608NF	IRS-C1608CC	IRS-C1608MS

D Сферическая Характеристики



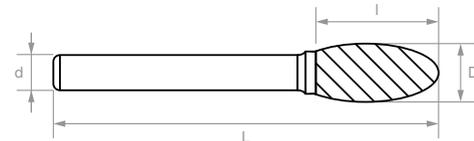
Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	CC	MS
3	55	6	2,7	IRS-D0306M	IRS-D0306MD	-	-	-
4	55	6	3	IRS-D0406M	IRS-D0406MD	-	-	-
6	65	6	5	IRS-D0606M	IRS-D0606MD	IRS-D0606NF	IRS-D0606CC	IRS-D0606MS
8	65	6	7	IRS-D0806M	IRS-D0806MD	IRS-D0806NF	IRS-D0806CC	IRS-D0806MS
10	65	6	9	IRS-D1006M	IRS-D1006MD	IRS-D1006NF	IRS-D1006CC	IRS-D1006MS
12	65	6	10	IRS-D1206M	IRS-D1206MD	IRS-D1206NF	IRS-D1206CC	IRS-D1206MS
16	65	6	14	IRS-D1606M	IRS-D1606MD	IRS-D1606NF	IRS-D1606CC	IRS-D1606MS
3	55	8	2,7	IRS-D0308M	IRS-D0308MD	-	-	-
4	55	8	3	IRS-D0408M	IRS-D0408MD	-	-	-
6	65	8	5	IRS-D0608M	IRS-D0608MD	IRS-D0608NF	IRS-D0608CC	IRS-D0608MS
8	65	8	7	IRS-D0808M	IRS-D0808MD	IRS-D0808NF	IRS-D0808CC	IRS-D0808MS
10	65	8	9	IRS-D1008M	IRS-D1008MD	IRS-D1008NF	IRS-D1008CC	IRS-D1008MS
12	65	8	10	IRS-D1208M	IRS-D1208MD	IRS-D1208NF	IRS-D1208CC	IRS-D1208MS
16	65	8	14	IRS-D1608M	IRS-D1608MD	IRS-D1608NF	IRS-D1608CC	IRS-D1608MS

По запросу возможно изготовление борфрез с крупным зубом (тип C), мелким зубом (тип F), с дополнительным износостойким покрытием TiN, TiCN, TiAlN, LTE, AlTiN, TiAlCrN.

E

Овальная

Характеристики

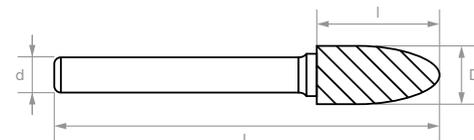


Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	CC	MS
3	55	6	7	IRS-E0306M	IRS-E0306MD	-	-	-
6	65	6	10	IRS-E0606M	IRS-E0606MD	IRS-E0606NF	IRS-E0606CC	IRS-E0606MS
8	65	6	13	IRS-E0806M	IRS-E0806MD	IRS-E0806NF	IRS-E0806CC	IRS-E0806MS
10	65	6	16	IRS-E1006M	IRS-E1006MD	IRS-E1006NF	IRS-E1006CC	IRS-E1006MS
12	65	6	20	IRS-E1206M	IRS-E1206MD	IRS-E1206NF	IRS-E1206CC	IRS-E1206MS
16	65	6	25	IRS-E1606M	IRS-E1606MD	IRS-E1606NF	IRS-E1606CC	IRS-E1606MS
3	55	8	7	IRS-E0308M	IRS-E0308MD	-	-	-
6	65	8	10	IRS-E0608M	IRS-E0608MD	IRS-E0608NF	IRS-E0608CC	IRS-E0608MS
8	65	8	13	IRS-E0808M	IRS-E0808MD	IRS-E0808NF	IRS-E0808CC	IRS-E0808MS
10	65	8	16	IRS-E1008M	IRS-E1008MD	IRS-E1008NF	IRS-E1008CC	IRS-E1008MS
12	65	8	20	IRS-E1208M	IRS-E1208MD	IRS-E1208NF	IRS-E1208CC	IRS-E1208MS
16	65	8	25	IRS-E1608M	IRS-E1608MD	IRS-E1608NF	IRS-E1608CC	IRS-E1608MS

F

Гиперболическая со сферическим торцом

Характеристики

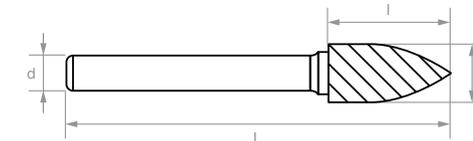


Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	CC	MS
3	55	6	13	IRS-F0306M	IRS-F0306MD	-	-	-
6	65	6	18	IRS-F0606M	IRS-F0606MD	IRS-F0606NF	IRS-F0606CC	IRS-F0606MS
8	65	6	20	IRS-F0806M	IRS-F0806MD	IRS-F0806NF	IRS-F0806CC	IRS-F0806MS
10	65	6	20	IRS-F1006M	IRS-F1006MD	IRS-F1006NF	IRS-F1006CC	IRS-F1006MS
12	65	6	25	IRS-F1206M	IRS-F1206MD	IRS-F1206NF	IRS-F1206CC	IRS-F1206MS
16	65	6	25	IRS-F1606M	IRS-F1606MD	IRS-F1606NF	IRS-F1606CC	IRS-F1606MS
3	55	8	13	IRS-F0308M	IRS-F0308MD	-	-	-
6	65	8	18	IRS-F0608M	IRS-F0608MD	IRS-F0608NF	IRS-F0608CC	IRS-F0608MS
8	65	8	20	IRS-F0808M	IRS-F0808MD	IRS-F0808NF	IRS-F0808CC	IRS-F0808MS
10	65	8	20	IRS-F1008M	IRS-F1008MD	IRS-F1008NF	IRS-F1008CC	IRS-F1008MS
12	65	8	25	IRS-F1208M	IRS-F1208MD	IRS-F1208NF	IRS-F1208CC	IRS-F1208MS
16	65	8	25	IRS-F1608M	IRS-F1608MD	IRS-F1608NF	IRS-F1608CC	IRS-F1608MS

G

Сфероконическая с заостренным концом

Характеристики

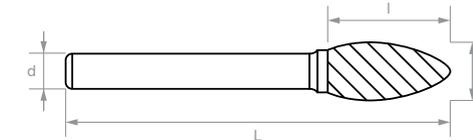


Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	CC	MS
3	55	6	13	IRS-G0306M	IRS-G0306MD	-	-	-
6	65	6	18	IRS-G0606M	IRS-G0606MD	IRS-G0606NF	IRS-G0606CC	IRS-G0606MS
8	65	6	20	IRS-G0806M	IRS-G0806MD	IRS-G0806NF	IRS-G0806CC	IRS-G0806MS
10	65	6	20	IRS-G1006M	IRS-G1006MD	IRS-G1006NF	IRS-G1006CC	IRS-G1006MS
12	65	6	25	IRS-G1206M	IRS-G1206MD	IRS-G1206NF	IRS-G1206CC	IRS-G1206MS
16	65	6	25	IRS-G1606M	IRS-G1606MD	IRS-G1606NF	IRS-G1606CC	IRS-G1606MS
3	55	8	13	IRS-G0308M	IRS-G0308MD	-	-	-
6	65	8	18	IRS-G0608M	IRS-G0608MD	IRS-G0608NF	IRS-G0608CC	IRS-G0608MS
8	65	8	20	IRS-G0808M	IRS-G0808MD	IRS-G0808NF	IRS-G0808CC	IRS-G0808MS
10	65	8	20	IRS-G1008M	IRS-G1008MD	IRS-G1008NF	IRS-G1008CC	IRS-G1008MS
12	65	8	25	IRS-G1208M	IRS-G1208MD	IRS-G1208NF	IRS-G1208CC	IRS-G1208MS
16	65	8	25	IRS-G1608M	IRS-G1608MD	IRS-G1608NF	IRS-G1608CC	IRS-G1608MS

H

Пламеви́дная

Характеристики



Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	MS
3	55	6	13	IRS-H0306M	IRS-H0306MD	-	-
6	65	6	18	IRS-H0606M	IRS-H0606MD	IRS-H0606NF	IRS-H0606MS
8	65	6	20	IRS-H0806M	IRS-H0806MD	IRS-H0806NF	IRS-H0806MS
10	65	6	25	IRS-H1006M	IRS-H1006MD	IRS-H1006NF	IRS-H1006MS
12	65	6	32	IRS-H1206M	IRS-H1206MD	IRS-H1206NF	IRS-H1206MS
16	65	6	36	IRS-H1606M	IRS-H1606MD	IRS-H1606NF	IRS-H1606MS
3	55	8	13	IRS-H0308M	IRS-H0308MD	-	-
6	65	8	18	IRS-H0608M	IRS-H0608MD	IRS-H0608NF	IRS-H0608MS
8	65	8	20	IRS-H0808M	IRS-H0808MD	IRS-H0808NF	IRS-H0808MS
10	65	8	25	IRS-H1008M	IRS-H1008MD	IRS-H1008NF	IRS-H1008MS
12	65	8	32	IRS-H1208M	IRS-H1208MD	IRS-H1208NF	IRS-H1208MS
16	65	8	36	IRS-H1608M	IRS-H1608MD	IRS-H1608NF	IRS-H1608MS

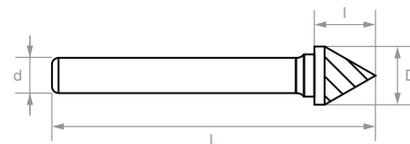


По запросу возможно изготовление борфрез с крупным зубом (тип C), мелким зубом (тип F), с дополнительным износостойким покрытием TiN, TiCN, TiAlN, LTE, AlTiN, TiAlCN.

J

Коническая угол 60°

Характеристики

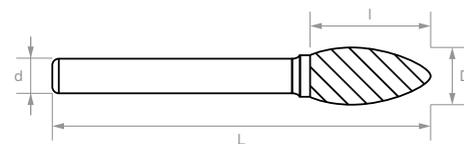


Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	MS
6	55	6	5,2	IRS-J0606M	IRS-J0606MD	IRS-J0606MS
8	55	6	6,9	IRS-J0806M	IRS-J0806MD	IRS-J0806MS
10	55	6	8,7	IRS-J1006M	IRS-J1006MD	IRS-J1006MS
12	50	6	10,4	IRS-J1206M	IRS-J1206MD	IRS-J1206MS
16	50	6	13,8	IRS-J1606M	IRS-J1606MD	IRS-J1606MS
6	55	8	5,2	IRS-J0608M	IRS-J0608MD	IRS-J0608MS
8	55	8	6,9	IRS-J0808M	IRS-J0808MD	IRS-J0808MS
10	55	8	8,7	IRS-J1008M	IRS-J1008MD	IRS-J1008MS
12	50	8	10,4	IRS-J1208M	IRS-J1208MD	IRS-J1208MS
16	50	8	13,8	IRS-J1608M	IRS-J1608MD	IRS-J1608MS

K

Коническая угол 90°

Характеристики

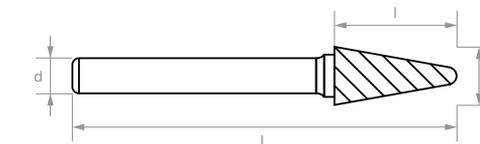


Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	MS
6	55	6	3	IRS-K0606M	IRS-K0606MD	IRS-K0606MS
8	55	6	4	IRS-K0806M	IRS-K0806MD	IRS-K0806MS
10	55	6	5	IRS-K1006M	IRS-K1006MD	IRS-K1006MS
12	55	6	6	IRS-K1206M	IRS-K1206MD	IRS-K1206MS
16	55	6	8	IRS-K1606M	IRS-K1606MD	IRS-K1606MS
6	55	8	3	IRS-K0608M	IRS-K0608MD	IRS-K0608MS
8	55	8	4	IRS-K0808M	IRS-K0808MD	IRS-K0808MS
10	55	8	5	IRS-K1008M	IRS-K1008MD	IRS-K1008MS
12	55	8	6	IRS-K1208M	IRS-K1208MD	IRS-K1208MS
16	55	8	8	IRS-K1608M	IRS-K1608MD	IRS-K1608MS

L

Коническая с закругленным концом

Характеристики

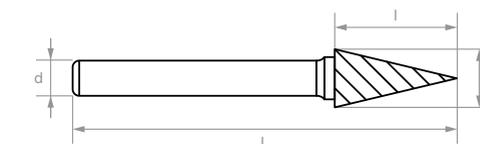


Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	CC	MS
3	55	6	13	IRS-L0306M	IRS-L0306MD	-	-	-
6	65	6	16	IRS-L0606M	IRS-L0606MD	IRS-L0606NF	IRS-L0606CC	IRS-L0606MS
8	65	6	22	IRS-L0806M	IRS-L0806MD	IRS-L0806NF	IRS-L0806CC	IRS-L0806MS
10	65	6	25	IRS-L1006M	IRS-L1006MD	IRS-L1006NF	IRS-L1006CC	IRS-L1006MS
12	80	6	28	IRS-L1206M	IRS-L1206MD	IRS-L1206NF	IRS-L1206CC	IRS-L1206MS
16	80	6	33	IRS-L1606M	IRS-L1606MD	IRS-L1606NF	IRS-L1606CC	IRS-L1606MS
3	55	8	13	IRS-L0308M	IRS-L0308MD	-	-	-
6	65	8	16	IRS-L0608M	IRS-L0608MD	IRS-L0608NF	IRS-L0608CC	IRS-L0608MS
8	65	8	22	IRS-L0808M	IRS-L0808MD	IRS-L0808NF	IRS-L0808CC	IRS-L0808MS
10	65	8	25	IRS-L1008M	IRS-L1008MD	IRS-L1008NF	IRS-L1008CC	IRS-L1008MS
12	80	8	28	IRS-L1208M	IRS-L1208MD	IRS-L1208NF	IRS-L1208CC	IRS-L1208MS
16	80	8	33	IRS-L1608M	IRS-L1608MD	IRS-L1608NF	IRS-L1608CC	IRS-L1608MS

M

Коническая с заостренным концом

Характеристики



Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	NF	CC	MS
3	55	6	11	IRS-M0306M	IRS-M0306MD	-	-	-
6	65	6	18	IRS-M0606M	IRS-M0606MD	IRS-M0606NF	IRS-M0606CC	IRS-M0606MS
8	65	6	20	IRS-M0806M	IRS-M0806MD	IRS-M0806NF	IRS-M0806CC	IRS-M0806MS
10	65	6	20	IRS-M1006M	IRS-M1006MD	IRS-M1006NF	IRS-M1006CC	IRS-M1006MS
12	65	6	25	IRS-M1206M	IRS-M1206MD	IRS-M1206NF	IRS-M1206CC	IRS-M1206MS
16	65	6	25	IRS-M1606M	IRS-M1606MD	IRS-M1606NF	IRS-M1606CC	IRS-M1606MS
3	55	8	11	IRS-M0308M	IRS-M0308MD	-	-	-
6	65	8	18	IRS-M0608M	IRS-M0608MD	IRS-M0608NF	IRS-M0608CC	IRS-M0608MS
8	65	8	20	IRS-M0808M	IRS-M0808MD	IRS-M0808NF	IRS-M0808CC	IRS-M0808MS
10	65	8	20	IRS-M1008M	IRS-M1008MD	IRS-M1008NF	IRS-M1008CC	IRS-M1008MS
12	65	8	25	IRS-M1208M	IRS-M1208MD	IRS-M1208NF	IRS-M1208CC	IRS-M1208MS
16	65	8	25	IRS-M1608M	IRS-M1608MD	IRS-M1608NF	IRS-M1608CC	IRS-M1608MS

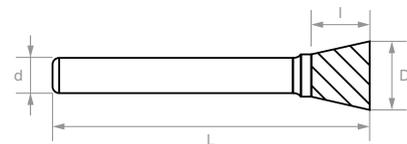


По запросу возможно изготовление борфрез с крупным зубом (тип C), мелким зубом (тип F), с дополнительным износостойким покрытием TiN, TiCN, TiAlN, LTE, AlTiN, TiAlCN.

N

Коническая в форме обратного конуса

Характеристики

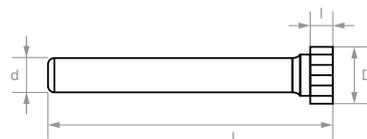


Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M	MD	MS
3	55	6	4	IRS-N0306M	IRS-N0306MD	-
6	65	6	7	IRS-N0606M	IRS-N0606MD	IRS-N0606MS
8	65	6	10	IRS-N0806M	IRS-N0806MD	IRS-N0806MS
10	65	6	10	IRS-N1006M	IRS-N1006MD	IRS-N1006MS
12	65	6	13	IRS-N1206M	IRS-N1206MD	IRS-N1206MS
16	65	6	16	IRS-N1606M	IRS-N1606MD	IRS-N1606MS
3	55	8	4	IRS-N0308M	IRS-N0308MD	-
6	65	8	7	IRS-N0608M	IRS-N0608MD	IRS-N0608MS
8	65	8	10	IRS-N0808M	IRS-N0808MD	IRS-N0808MS
10	65	8	10	IRS-N1008M	IRS-N1008MD	IRS-N1008MS

T

Дисковая прямая

Характеристики

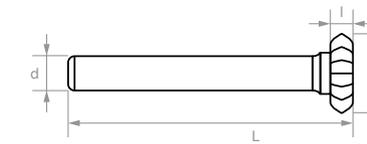


Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M
12	45	6	2	IRS-T1206M
16	45	6	3	IRS-T1606M
25	45	6	4	IRS-T2506M
12	45	8	2	IRS-T1206M
16	45	8	3	IRS-T1606M
25	45	8	4	IRS-T2506M

TN

Дисковая угловая 90°

Характеристики

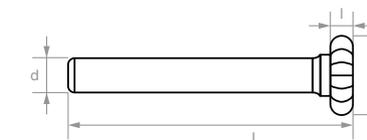


Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M
16	45	6	3	IRS-TN1606M
25	45	6	4	IRS-TN2506M
16	45	8	3	IRS-TN1608M
25	45	8	4	IRS-TN2508M

TR

Дисковая радиусная

Характеристики



Диаметр D, мм	Длина L, мм	Диаметр d, мм	Длина l, мм	M
16	45	6	3	IRS-TR1606M
25	45	6	4	IRS-TR2506M
16	45	8	3	IRS-TR1608M
25	45	8	4	IRS-TR2508M



По запросу возможно изготовление борфрез с крупным зубом (тип C), мелким зубом (тип F), с дополнительным износостойким покрытием TiN, TiCN, TiAlN, LTE, AlTiN, TiAlCrN.

• DUFIL mini	110
• TOFIL mono	112
• TOFIL pro	114
• TOFIL pro	116
• TOFIL pulse	118
• TOFIL pulse	120
• Akrobat PRO	122
• Akrobat PULSE	123
• Akrobat FAN & Extension Boom	124
• RETRO wall	125
• Сварочный стенд для экстракции	126
• Шлифовальный стенд для экстракции	127

ПРОМЫШЛЕННЫЕ СИСТЕМЫ ФИЛЬТРАЦИИ





DUFIL mini



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ВЫТЯЖНОЙ РУКАВ

Вытяжной рукав повышенной прочности обеспечивает максимальную производительность для удаления дыма и пыли от места работ

АЭРОДИНАМИЧЕСКОЕ ПРИТОЧНОЕ СОПЛО

Современная аэродинамическая конструкция приточного сопла снижает уровень шума и одновременно повышает эффективность работы вентилятора

ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЕ КАССЕТНЫЕ ФИЛЬТРЫ

Высокоэффективные кассетные фильтры с 3 ступенями, простые в установке и демонтаже, гарантируют чистоту воздуха

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ И ОПОВЕЩЕНИЯ

Панель управления оснащена индикатором мониторинга засорения фильтра, индикатором продолжительности эксплуатации, выключателем On/Off

КОМПЛЕКТАЦИЯ

1 рукав, 2 м, Внутренняя поддержка	DM.121.12.HEPA13
1 рукав, 3 м, Внутренняя поддержка	DM.131.12.HEPA13
1 рукав, 2 м, Внешняя поддержка	DM.120.12.HEPA13
1 рукав, 3 м, Внешняя поддержка	DM.130.12.HEPA13
Опция с активным угольным фильтром	[Product Code].ASM
Опция акт. кассетным угольным фильтром	[Product Code].ACC

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

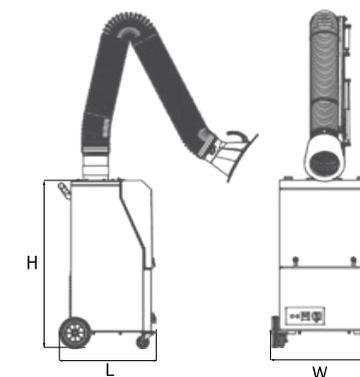
Предварительный фильтр (10 pcs / set)	PAD/430/430/G4
Активный угольный фильтр (10 pcs / set)	PAD/430/430/10 - AC
Предварительный кассетный фильтр - M5	430/430/42/M5
Активный кассетный угольный фильтр	430/430/48 - AC
Основной кассетный фильтр - H13	460/460/292/H13

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип фильтра	Кассетный
Ступени фильтрации - стандартные	
Предварительный фильтр	G4 класс
Предварительный кассетный фильтр	M5 класс
Основной кассетный фильтр	H13 класс
Фильтрующая поверхность	
Предварительный кассетный фильтр	2 м ²
Основной кассетный фильтр	13 м ²
Эффективность фильтрации	
Стандарт	99,99% @ MPPS
Дополнительные фильтры (опционально)	
Активный угольный фильтр	Замена предварительного фильтра
Активный кассетный угольный фильтр	Замена предварительного кассетного фильтра

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность экстракции	900 м ³ /ч
Размеры (W x L x H)	700 x 600 x 1.100 мм
Мощность	1,1 кВт - 3.000 об/мин
Напряжение сети	230 В - 50 Гц
Уровень шума	72 дБА





TOFIL mono

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ВЫТЯЖНОЙ РУКАВ

Вытяжной рукав повышенной прочности обеспечивает максимальную производительность для удаления дыма и пыли от места работ

АЭРОДИНАМИЧЕСКОЕ ПРИТОЧНОЕ СОПЛО

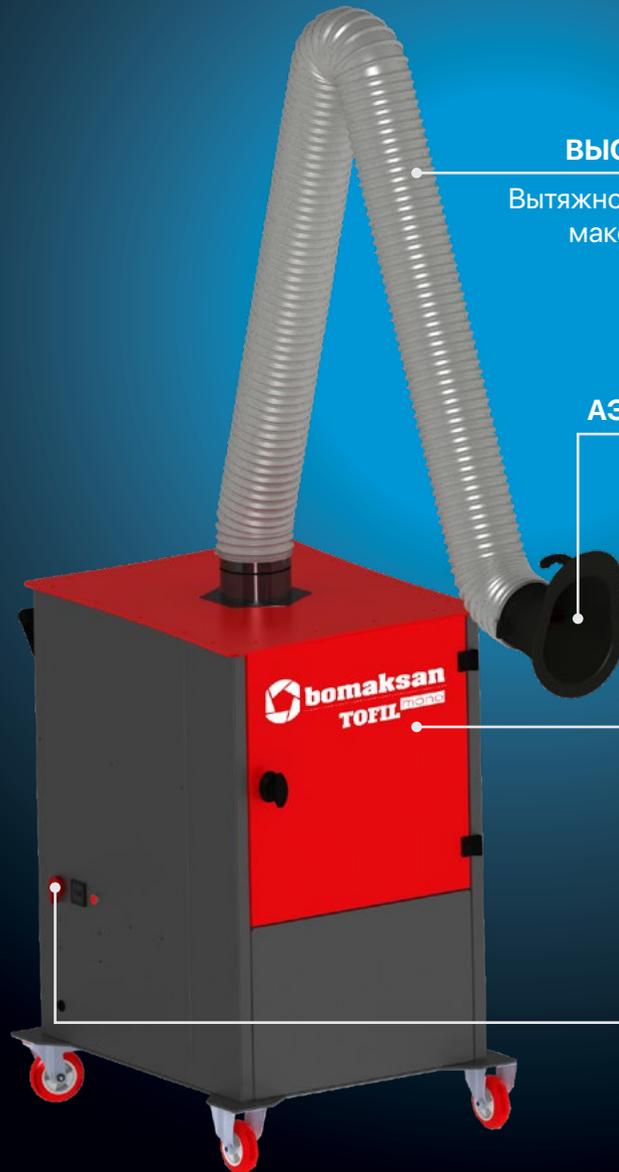
Современная аэродинамическая конструкция приточного сопла снижает уровень шума и одновременно повышает эффективность работы вентилятора

ОЧИЩАЕМЫЙ КАРТРИДЖНЫЙ ФИЛЬТР

Высококачественные и легко очищаемые картриджные фильтры обеспечивают длительный срок службы и снижают эксплуатационные затраты

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ И ОПОВЕЩЕНИЯ

Панель управления оснащена индикатором мониторинга засорения фильтра, индикатором вращения вентилятора, выключателем On/Off



КОМПЛЕКТАЦИЯ

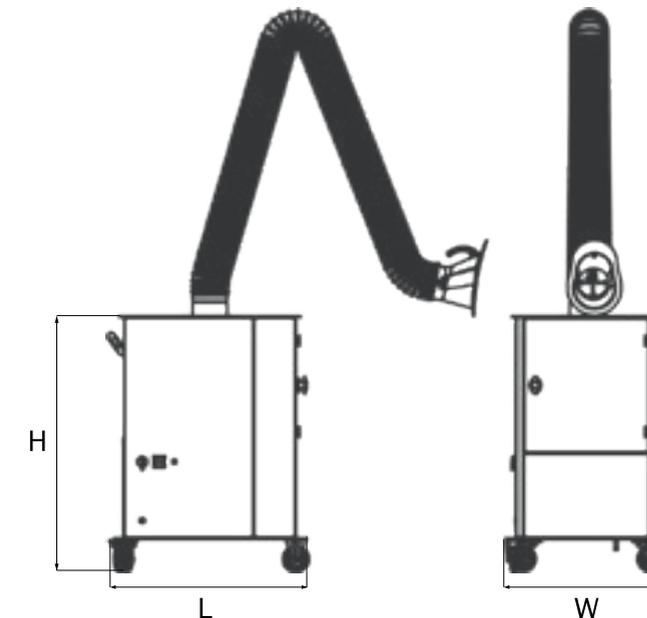
2 рукава, 3 м Внутренняя поддержка/ фильтр nanoBLEND FR	TM-13 IN B
2 рукава, 3 м Внутренняя поддержка/ фильтр poly MIGHT PTFE 65	TM-13I-PTFE
2 рукава, 3 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	TM-13O-NB
2 рукава, 3 м Внешняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	TM-13O-PTFE
2 рукава, 4 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	TM-14O-NB
2 рукава, 4 м Внешняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	TM-14O-PTFE

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Фильтр nanoBLEND FR	351/600/B135FR
Фильтр polyMIGHT PTFE 65	351/600/265PTFE
Гибкий рукав 3 м	MF-3H-S
Гибкий рукав 4 м	MF-4H-S

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип фильтра	Картридж
Фильтрующий материал	
Стандарт	Фильтр nanoBLEND FR
Опционально	Фильтр polylight PTFE 65
Количество кассетных фильтров	1
Фильтрующая поверхность	
Стандарт	18 м ²
Опционально	10 м ²
Эффективность фильтрации	
Стандарт	F9 Class
Опционально	H13/H14 Class



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность экстракции	1200 м ³ /ч
Размеры (W × L × H)	660 × 805 × 1.210 мм
Мощность	0,75 кВт - 3.000 об/мин
Напряжение сети	380 В - 50 Гц
Уровень шума	72 дБА



TOFIL pro

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ВЫТЯЖНОЙ РУКАВ

Вытяжной рукав повышенной прочности обеспечивает максимальную производительность для удаления дыма и пыли от места работ

АЭРОДИНАМИЧЕСКОЕ ПРИТОЧНОЕ СОПЛО

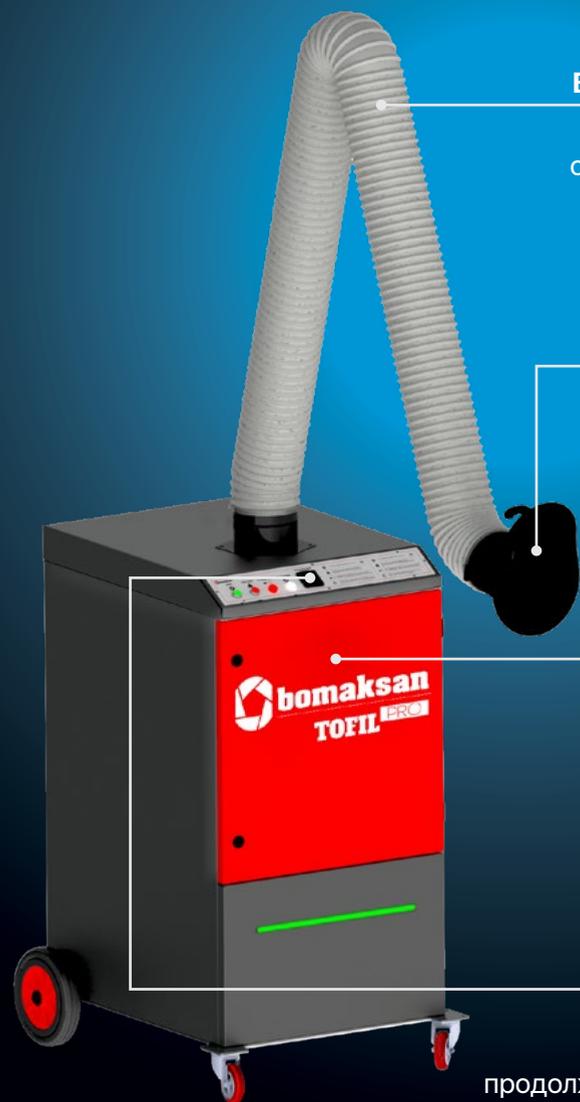
Современная аэродинамическая конструкция приточного сопла снижает уровень шума и одновременно повышает эффективность работы вентилятора

ОЧИЩАЕМЫЙ КАРТРИДЖНЫЙ ФИЛЬТР

Высококачественные и легко очищаемые картриджные фильтры обеспечивают длительный срок службы и снижают эксплуатационные затраты

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ И ОПОВЕЩЕНИЯ

Панель управления оснащена индикатором мониторинга засорения фильтра, индикатором продолжительности эксплуатации, выключателем On/Off



КОМПЛЕКТАЦИЯ

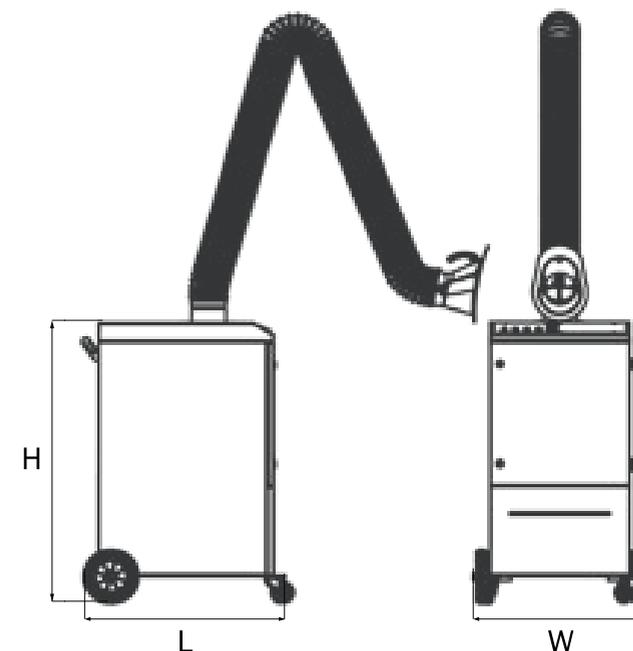
2 рукава, 3 м Внутренняя поддержка / фильтр nano BLEND FR	TPRO-13 IN B
2 рукава, 3 м Внутренняя поддержка / фильтр polylight PTFE 65	T PRO-13I-PTFE
2 рукава, 3 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	PRO-130-NB
2 рукава, 3 м Внешняя поддержка / фильтр polylight PTFE 65	PRO-13 PTFE
2 рукава, 4 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	PRO-140-NB
2 рукава, 4 м Внешняя поддержка / фильтр polyMIGHT PTFE 65	TPRO-140-PTFE

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Фильтр nanoBLEND FR Filter	380/660/B135FR
Фильтр poly MIGHT PTFE 65 Filter	380/660/265 PTFE
Гибкий рукав 3 м	MF-3H-S
Гибкий рукав 4 м	MF-4H-S

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип фильтра	Картридж
Фильтрующий материал	
Стандарт	Фильтр nanoBLEND FR
Опционально	Фильтр polylight PTFE 65
Количество кассетных фильтров	1
Фильтрующая поверхность	
Стандарт	24 м ²
Опционально	20 м ²
Эффективность фильтрации	
Стандарт	F9 Class
Опционально	H13/H14 Class



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность экстракции	1400 м ³ /ч
Размеры (W × L × H)	650 × 815 × 1.320 мм
Мощность	1,1 кВт - 3.000 об/мин
Напряжение сети	380 В - 50 Гц
Уровень шума	73 дБА



TOFIL pro

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ВЫТЯЖНОЙ РУКАВ

Вытяжной рукав усиленной прочности обеспечивает максимальную производительность для удаления дыма и пыли от места работ

АЭРОДИНАМИЧЕСКОЕ ПРИТОЧНОЕ СОПЛО

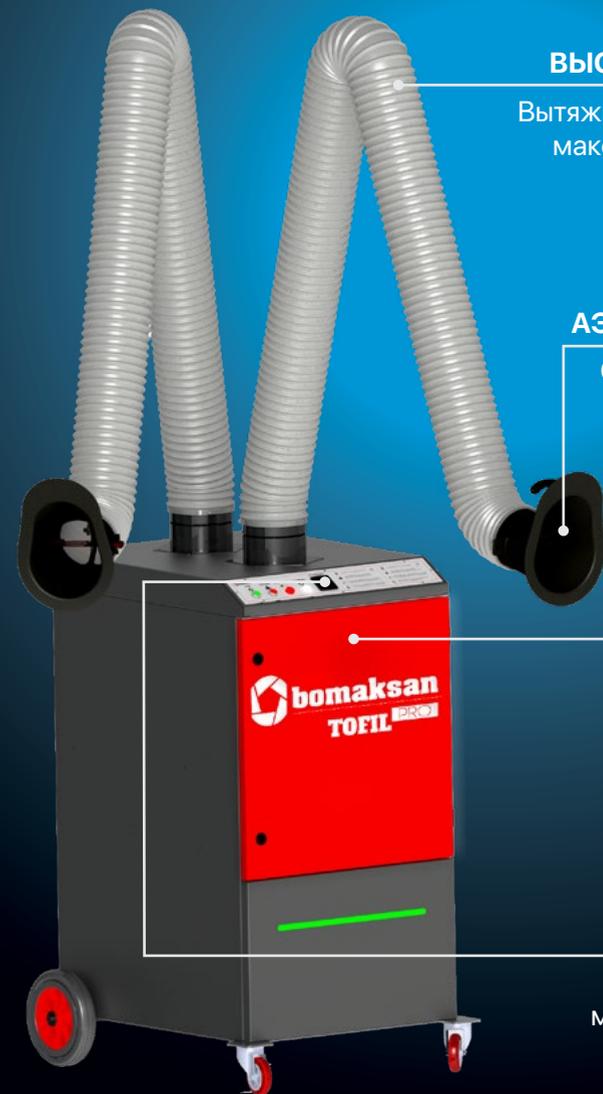
Современная аэродинамическая конструкция приточного сопла снижает уровень шума и одновременно повышает эффективность работы вентилятора

ОЧИЩАЕМЫЙ КАРТРИДЖНЫЙ ФИЛЬТР

Высококачественные и легко очищаемые картриджные фильтры обеспечивают длительный срок службы и снижают эксплуатационные затраты

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ И ОПОВЕЩЕНИЯ

Панель управления оснащена индикатором мониторинга засорения фильтра, индикатором продолжительности эксплуатации, выключателем On/Off



КОМПЛЕКТАЦИЯ

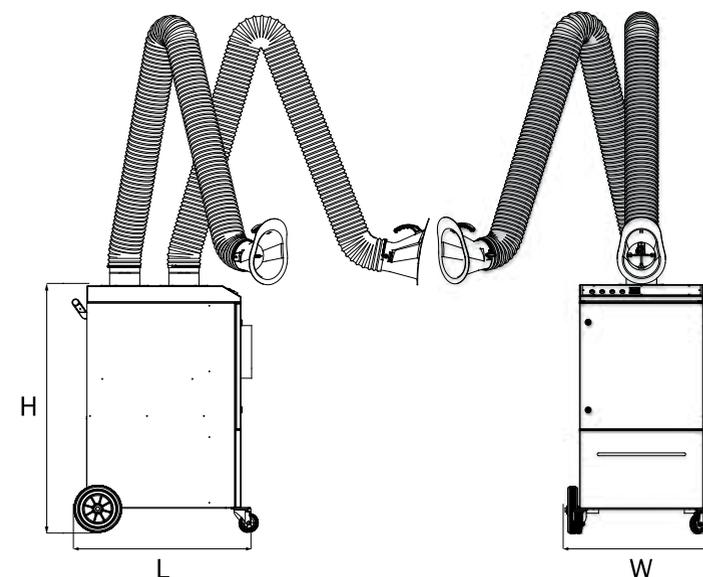
2 рукава, 3 м Внутренняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	PRO-23 IN B
2 рукава, 3 м Внутренняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	TPRO-23I-PTFE
2 рукава, 3 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	TPRO-23O-NB
2 рукава, 3 м Внешняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	TPRO-23O-PTFE
2 рукава, 4 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	PRO-24 ON B
2 рукава, 4 м Внешняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	TPRO-24O-PTFE

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Фильтр nanoBLEND FR	380/660/B135FR
Фильтр poly MIGHT PTFE 65	380/660/265 PTFE
Гибкий рукав 3 м	MF-3H-S
Гибкий рукав 4 м	MF-4H-S

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип фильтра	Картридж
Фильтрующий материал	
Стандарт	Фильтр nanoBLEND FR
Опционально	Фильтр polylight PTFE 65
Количество кассетных фильтров	1
Фильтрующая поверхность	
Стандарт	24 м ²
Опционально	20 м ²
Эффективность фильтрации	
Стандарт	F9 Class
Опционально	H13/H14 Class



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность экстракции	1100 м ³ /ч * 2
Размеры (W × L × H)	650 × 815 × 1.320 мм
Мощность	1,1 кВт - 3.000 об/мин
Напряжение сети	380 В - 50 Гц
Уровень шума	73 дБА



TOFIL pulse

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ВЫТЯЖНОЙ РУКАВ

Вытяжной рукав усиленной прочности обеспечивает максимальную производительность для удаления дыма и пыли от места работ

АЭРОДИНАМИЧЕСКОЕ ПРИТОЧНОЕ СОПЛО

Современная аэродинамическая конструкция приточного сопла снижает уровень шума и одновременно повышает эффективность работы вентилятора

ИМПУЛЬСНАЯ

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ОЧИСТКИ

Автоматическая импульсная система очистки для более длительной непрерывной работы и сокращения времени на обслуживание

ОЧИЩАЕМЫЙ КАРТРИДЖНЫЙ ФИЛЬТР

Высококачественные и легко очищаемые картриджные фильтры обеспечивают длительный срок службы и снижают эксплуатационные затраты

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ И ОПОВЕЩЕНИЯ

Панель управления оснащена индикатором мониторинга засорения фильтра, индикатором вращения вентилятора, выключателем On/Off



КОМПЛЕКТАЦИЯ

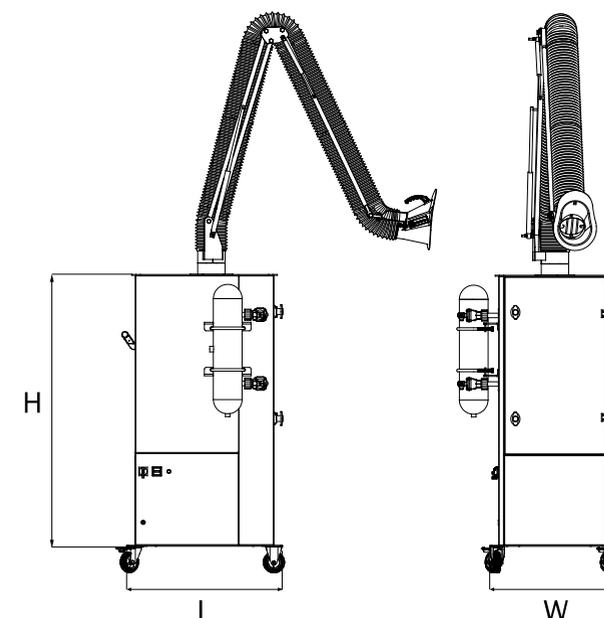
1 рукав, 3 м Внутренняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	T PULSE-13 IN B
1 рукав, 3 м Внутренняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	PULSE-13I-PTFE
1 рукав, 3 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	PULSE-13O-NB
1 рукав, 3 м Внешняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	PULSE-13O-PTFE
1 рукав, 4 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	PULSE-14O-NB
1 рукав, 4 м Внешняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	PULSE-14O-PTFE

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Фильтр nanoBLEND FR	351/600/B135FR
Фильтр poly MIGHT PTFE 65	351/600/265 PTFE
Гибкий рукав 3 м	MF-3H-S
Гибкий рукав 4 м	MF-4H-S

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип фильтра	Картридж
Фильтрующий материал	
Стандарт	Фильтр nanoBLEND FR
Опционально	Фильтр polylight PTFE 65
Количество кассетных фильтров	2
Фильтрующая поверхность	
Стандарт	36 м ²
Опционально	20 м ²
Эффективность фильтрации	
Стандарт	F9 Class
Опционально	H13/H14 Class



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность экстракции	1400 м ³ /ч
Размеры (W × L × H)	890 × 810 × 1.760 мм
Мощность	1,1 кВт - 3.000 об/мин
Напряжение сети	380 В - 50 Гц
Уровень шума	73 дБА



TOFIL pulse

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ ВЫТЯЖНЫЕ РУКАВА

Вытяжной рукав усиленной прочности обеспечивает максимальную производительность для удаления дыма и пыли от места работ

АЭРОДИНАМИЧЕСКОЕ ПРИТОЧНОЕ СОПЛО

Современная аэродинамическая конструкция приточного сопла снижает уровень шума и одновременно повышает эффективность работы вентилятора

ИМПУЛЬСНАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ОЧИСТКИ

Автоматическая импульсная система очистки для более длительной непрерывной работы и сокращения времени на обслуживание

ОЧИЩАЕМЫЙ КАРТРИДЖНЫЙ ФИЛЬТР

Высококачественные и легко очищаемые картриджные фильтры обеспечивают длительный срок службы и снижают эксплуатационные затраты

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ И ОПОВЕЩЕНИЯ

Панель управления оснащена индикатором мониторинга засорения фильтра, индикатором вращения вентилятора, выключателем On/Off



КОМПЛЕКТАЦИЯ

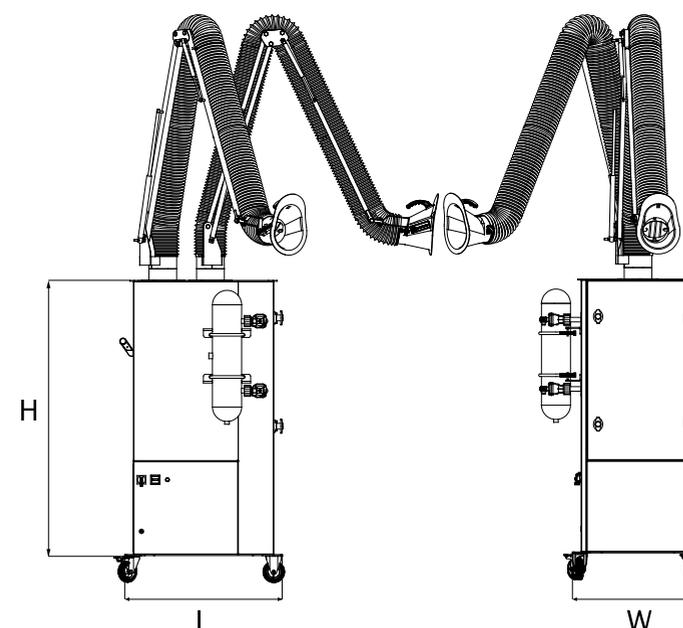
2 рукава, 3 м Внутренняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	T PULSE-23 IN B
2 рукава, 3 м Внутренняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	PULSE-23I-PTFE
2 рукава, 3 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	PULSE-23O-NB
2 рукава, 3 м Внешняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	PULSE-23O-PTFE
2 рукава, 4 м Внешняя поддержка / фильтр nanoBLEND FR	PULSE-240-NB
2 рукава, 4 м Внешняя поддержка / фильтр poly MIGHT PTFE 65	PULSE-240-PTFE

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Фильтр nanoBLEND FR	351/600/B135FR
Фильтр poly MIGHT PTFE 65	351/600/265 PTFE
Гибкий рукав 3 м	MF-3H-S
Гибкий рукав 4 м	MF-4H-S

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип фильтра	Картридж
Фильтрующий материал	
Стандарт	Фильтр nanoBLEND FR
Опционально	Фильтр polylight PTFE 65
Количество кассетных фильтров	2
Фильтрующая поверхность	
Стандарт	36 м ²
Опционально	20 м ²
Эффективность фильтрации	
Стандарт	F9 Class
Опционально	H13/H14 Class



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность экстракции	1100 м ³ /ч
Размеры (W × L × H)	890 × 810 × 1.760 мм
Мощность	1.1 кВт - 3.000 об/мин
Напряжение сети	380 В - 50 Гц
Уровень шума	73 дБА

Акробат PRO



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ПРОЧНЫЙ ДЛИННЫЙ ВЫТЯЖНОЙ РУКАВ

Вытяжной рукав повышенной прочности обеспечивает максимальную производительность для удаления дыма и пыли от места работ, предназначен для работы в сложных условиях эксплуатации

АЭРОДИНАМИЧЕСКОЕ ПРИТОЧНОЕ СОПЛО

Современная аэродинамическая конструкция приточного сопла снижает уровень шума и одновременно повышает эффективность работы

ПОВОРОТНЫЙ МЕХАНИЗМ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип	Настенный
Тип опоры	Внутренняя
Макс. рабочая температура	80 °С
Применение	Сварочный дым, газ
Материал сопла	Пластик
Материал рукава	PVC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина рукава	2 м, 3 м, 4 м
Диаметр рукава	Ø 160 мм
Поток воздуха	1.200 - 2.100 м³/ч

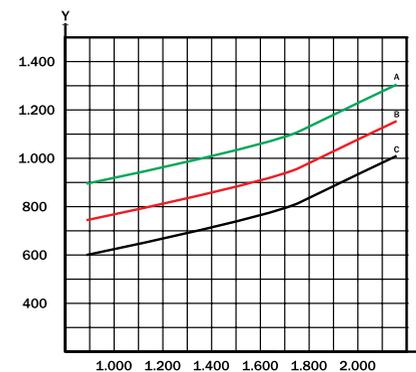
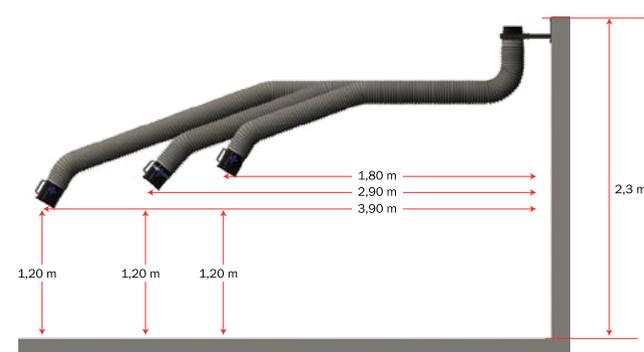
КОМПЛЕКТАЦИЯ

Внутренний опорный рычаг длиной 2 м	PRO-2
Внутренний опорный рычаг длиной 3 м	PRO-3
Внутренний опорный рычаг длиной 4 м	PRO-4

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Гибкий рукав 2 м	MF-2H-S
Гибкий рукав 3 м	MF-3H-S
Гибкий рукав 4 м	MF-4H-S
Сопло	MF-DP

СООТНОШЕНИЕ СТАТИЧЕСКОГО ДАВЛЕНИЯ И ПОТОКА ВОЗДУХА



X: Воздушный поток (м³/ч)
Y: Статическое давление (Па)

A: PRO-4
B: PRO-3
C: PRO-2

Акробат PULSE



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ПРОЧНЫЙ ДЛИННЫЙ ВЫТЯЖНОЙ РУКАВ

Вытяжной рукав повышенной прочности обеспечивает максимальную производительность для удаления дыма и пыли от места работ, предназначен для работы в сложных условиях эксплуатации

АЭРОДИНАМИЧЕСКОЕ ПРИТОЧНОЕ СОПЛО

Современная аэродинамическая конструкция приточного сопла снижает уровень шума и одновременно повышает эффективность работы

ПРОЧНАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ОПОРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип	Настенный
Тип опоры	Внутренняя
Макс. рабочая температура	80 °С
Применение	Сварочный дым, газ
Материал сопла	Пластик
Материал рукава	PVC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина рукава	2 м, 3 м, 4 м
Диаметр рукава	Ø 160 мм
Поток воздуха	1.200 - 2.100 м³/ч

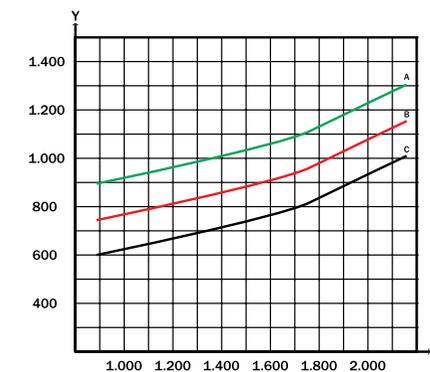
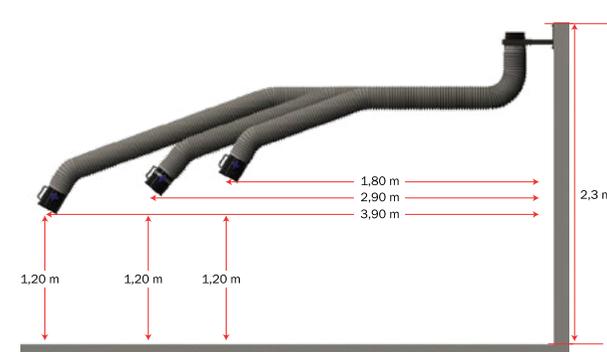
КОМПЛЕКТАЦИЯ

Внутренний опорный рычаг длиной 2 м	PLUS-2
Внутренний опорный рычаг длиной 3 м	PLUS-3
Внутренний опорный рычаг длиной 4 м	PLUS-4

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Гибкий рукав 2 м	MF-2H-S
Гибкий рукав 3 м	MF-3H-S
Гибкий рукав 4 м	MF-4H-S
Сопло	MF-DP

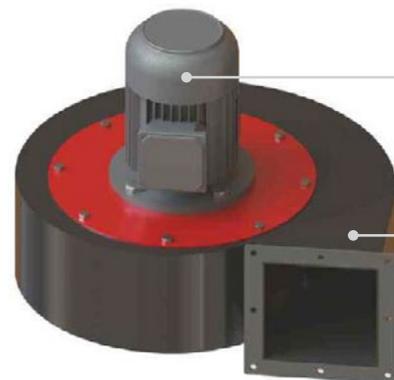
СООТНОШЕНИЕ СТАТИЧЕСКОГО ДАВЛЕНИЯ И ПОТОКА ВОЗДУХА



X: Воздушный поток (м³/ч)
Y: Статическое давление (Па)

A: PRO-4
B: PRO-3
C: PRO-2

Акробат FAN & Extension Boom



ДВИГАТЕЛЬ

Высокоэффективный электродвигатель

КРЫЛЬЧАТКА

Специально разработанная конструкция обеспечивает необходимую скорость потока воздуха

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип	Радиальный вентилятор
Применение	Сварочный дым, газ

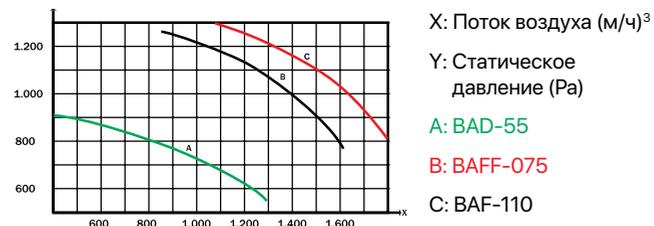
КОМПЛЕКТАЦИЯ

Вентилятор для Akrobat PLUS серии	BAF-055
Вентилятор для Akrobat PRO серии	BAF-055
Вентилятор для Extension Booms + Extraction Arms	BAF-110

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность	
BAF-055	0,58 кв - 3.000 об/мин
BAF-110	1,10 квТ - 3.000 об/мин
Источник питания	
BAF-055	230 В / 50 Гц
BAF-110	380 В / 50 Гц

СООТНОШЕНИЕ СТАТИЧЕСКОГО ДАВЛЕНИЯ И ПОТОКА ВОЗДУХА



ПРОЧНАЯ СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Предназначено для безопасного и надежного наращивания длины всех видов экстракционных рукавов Bomaksan

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Материал	ST-37 Carbon Steel
----------	--------------------

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наращивание длины	
BAR-2	2 м
BAR-3	3 м
BAR-4	4 м

*Пример изображения, воздуховоды не входят в комплект поставки

RETRO wal



МЕХАНИЧЕСКИЙ

Настенные фильтры Bomaksan Retro – это механические устройства plug&play, которые не требуют подключения к электричеству или сжатому воздуху

ОТОБРАЖЕНИЕ УРОВНЯ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ФИЛЬТРА

Механический индикатор уровня показывает уровень засорения фильтра

ОЧИЩАЕМЫЕ КАРТРИДЖНЫЕ ФИЛЬТРЫ

Картриджные фильтры можно использовать повторно после очистки сжатым воздухом

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип фильтра	Картридж
Фильтрующий материал	
Стандарт	Фильтр nanoBLEND FR
Опционально	Фильтр polylight PTFE 65
Количество кассетных фильтров	1
Фильтрующая поверхность	
Стандарт	24 м²
Опционально	20 м²
Эффективность фильтрации	
Стандарт	F9 Class
Опционально	H13/H14 Class

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

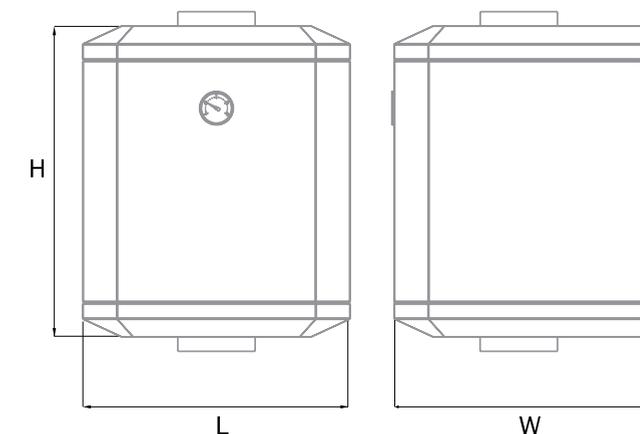
Мощность экстракции	1500 м³/ч * 2
Размеры (W × L × H)	560 × 555 × 650 мм
Вес	35 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ

RETRO wall w / фильтр nanoBLEND FR	RW20.B135FR
RETRO wall w / фильтр poly MIGHT PTFE 65	RW.12.265PTFE

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Фильтр nanoBLEND FR	380/400/B135FR
Фильтр poly MIGHT PTFE 65	380/400/265 PTFE



Сварочный стенд для экстракции



СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНОЙ ВЫТЯЖКОЙ

Выпускное отверстие для подключения воздуховода имеет соответствующий диаметр для центральной системы пылеудаления

РАСШИРЯЕМАЯ РАБОЧАЯ ЗОНА

Открывающиеся боковые панели позволяют расширить рабочую зону. Доступно 3 позиции

ВСТРОЕННЫЙ ИСКРОЗАЩИТНЫЙ ЭКРАН

Экран обеспечивает защиту главного пылеуловителя от искр, которые могут возникнуть во время сварки и шлифования

РЕШЕТЧАТЫЕ ПАНЕЛИ

Панели основания сетки легко снимаются для очистки

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

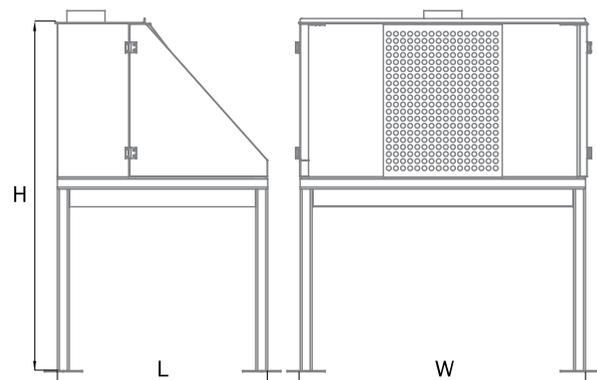
Прочная стальная конструкция спроектирована и изготовлена для эксплуатации в самых суровых условиях

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип	Стенд для дымоудаления
Применение	Удаление сварочного дыма

КОМПЛЕКТАЦИЯ

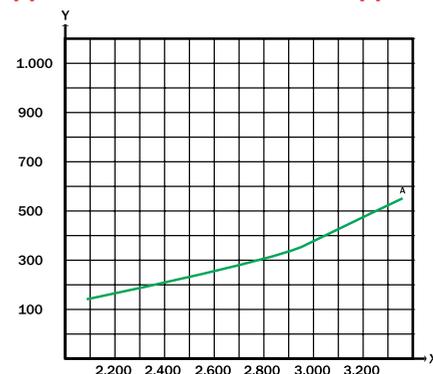
Стенд для экстракции сварочного дыма	ВКМ.120.85
--------------------------------------	------------



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Поток воздуха	мин. 2.200 м ³ /ч
Диаметр выходного отверстия	Ø 200 мм
Размеры (W × L × H)	1.200 × 885 × 1.525 мм
Высота стенда	870 мм

СООТНОШЕНИЕ СТАТИЧЕСКОГО ДАВЛЕНИЯ И ПОТОКА ВОЗДУХА



X: Поток воздуха (м³/ч)
Y: Статическое давление (Па)
A: Сварочный стенд

Шлифовальный стенд для экстракции



РАСШИРЯЕМАЯ РАБОЧАЯ ЗОНА

Открывающиеся боковые панели позволяют расширить рабочую зону. Доступно 3 позиции

ВСТРОЕННЫЙ ИСКРОЗАЩИТНЫЙ ЭКРАН

Экран обеспечивает защиту главного пылеуловителя от искр, которые могут возникнуть во время сварки и шлифования

РЕШЕТЧАТЫЕ ПАНЕЛИ

Панели основания сетки легко снимаются для очистки

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Прочная стальная конструкция спроектирована и изготовлена для эксплуатации в самых сложных условиях

СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНОЙ ВЫТЯЖКОЙ

Выпускное отверстие для подключения воздуховода имеет соответствующий диаметр для центральной системы пылеудаления

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип	Стенд для шлифовальной пыли
Применение	Удаление пыли

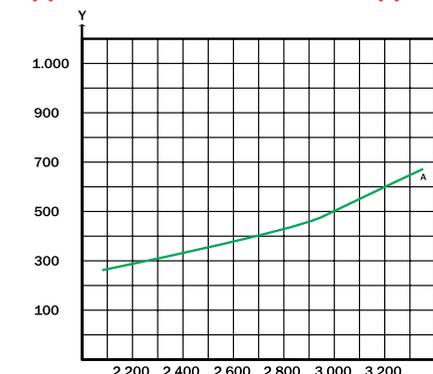
КОМПЛЕКТАЦИЯ

Стенд для экстракции пыли	ВТМ.120.85
---------------------------	------------

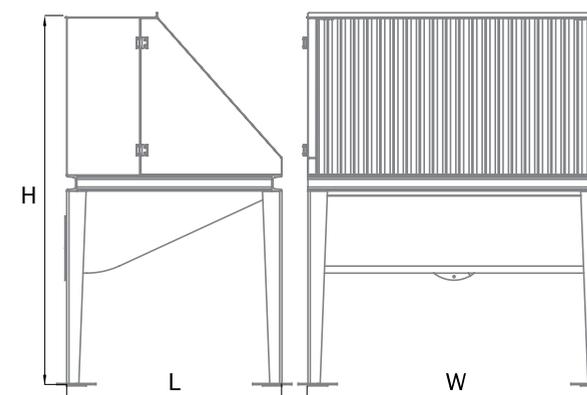
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Поток воздуха	мин. 2.200 м ³ /ч
Диаметр выходного отверстия	Ø 200 мм
Размеры (W × L × H)	1.200 × 885 × 1.525 мм
Высота стенда	870 мм

СООТНОШЕНИЕ СТАТИЧЕСКОГО ДАВЛЕНИЯ И ПОТОКА ВОЗДУХА



X: Поток воздуха (м³/ч)
Y: Статическое давление (Па)
A: Шлифовальный стенд



- Генераторы азота 130
- Генераторы кислорода 132
- Криооборудование 134
- Вентили баллонные 136

ДРУГИЕ ВИДЫ ОБОРУДОВАНИЯ





Чистота азота
до 99,9995%



Низкие
эксплуатационные
расходы



Экологически чистый
способ производства

Генераторы азота

Азотогенераторные установки позволяют производить азот высокой чистоты из воздуха – до 99,9995% азота.

Экономия на производстве азота в значительной степени превышает 50% по сравнению с производством газа с помощью воздухоразделительных установок.

Выработка азота с помощью генератора – устойчивый и энергоэффективный процесс. По сравнению с энергией, необходимой для криогенной установки разделения воздуха на выработку генератором азота требуется меньше энергии, в процессе производства создается меньше парниковых газов.

Генераторы азота с мембранным разделением серии NN-MI, NN-PI

Модель	Чистота азота, %	Производительность, л/мин
NN-MI-01	99,9	3,7
	99	10
	97	18
NN-MI-02	99,9	7,4
	99	20
	97	36
NN-PI-02	99,9	48
	99,99	30
	99,999	18
NN-PI-02	99,9	80
	99,99	50
	99,999	30

- Встроенный воздушный компрессор Давление азота на выходе 6 bar
- Напряжение: 220 / 380 В
- Цифровая панель управления Siemens Контроллер Siemens

PSA-метод



Генераторы азота серии NN-NP



PSA-метод



Модель	Чистота азота, %	Производительность, Нм³/ч
NN-NP	99	25-950
	99,90	
	99,99	
	99,999	

- Паллетное или контейнерное исполнение
- Давление азота на выходе до 10 bar
- Фитинги из нержавеющей стали
- Стандарты соединения соответствуют DIN, ISO, ГОСТ
- Встроенная система фильтрации
- Контроллер Siemens

Модульные генераторы азота серии NN-PM

PSA-метод



- Высокая производительность
- Стационарное исполнение
- Цифровая панель и контроллер Siemens
- Напряжение 220 / 380 В
- Регулируемый диапазон выходного давления азота
- Выходные резьбовые соединения в соответствии с Российскими стандартами ГОСТ или DIN

Модель	Чистота азота, %	Производительность, Нм³/ч
NN-PM	99	0.3-200
	99,50	
	99,90	
	99,95	
	99,99	
	99,995	
99,999		





Генераторы кислорода

Генераторы кислорода NitroNova используют современную технологию PSA (адсорбция при переменном давлении) для получения кислорода высокой чистоты и концентрации из атмосферного воздуха. Доступен диапазон моделей с повышенной производительностью от 0,5 до 230 Нм³/ч.

Специалисты компании подберут оптимальное решение и состав комплекта генератора кислорода под любые задачи. Дополнительно произведем расчеты объемов потребления кислорода, пропускной способности трубопроводов, подготовим проектную документацию и монтажные работы, инженерные изыскания под ключ. Помощь в регистрации оборудования в органах Ростехнадзора России.

Модульные генераторы кислорода серии NN-OM



PSA-метод

Генераторы кислорода серии NN-0



- Чистота кислорода 90%, 93%
- Промышленная производительность до 230 Нм³/ч (более 3830 л/мин)
- Система управления и автоматизации Siemens
- Пневматические клапаны Burket
- Соленойдные клапаны AIRTAC
- Поставка, проект, монтаж, гарантийное и постгарантийное обслуживание, ремонт
- Паллетное или контейнерное исполнение

Преимущества продукта



Интеллектуальное управление

- Умное удаление некондиционного азота для работы без оператора



Высокая надежность

- Все компоненты высокого качества
- Оптимальные технологические решения



Быстро и удобно

- Оптимизированный дизайн
- Удобное подключение для сжатого воздуха
- Простота использования



Экономия затрат

- Низкие эксплуатационные расходы
- Бесперебойная работа в режиме 24/7



Уникальный выбор материала

- Адсорбер изготовлен из авиационного алюминия, анодированного для защиты от коррозии



Криооборудование

Почему криоцилиндр – это ваш выбор?



В 5 раз дешевле:

значительно сокращает расходы на приобретение и доставку газов



В 10 раз безопаснее:

обеспечивает высокий уровень безопасности в процессе эксплуатации криоцилиндра



В 15 раз компактнее:

занимает меньше места, чем оборудование с баллоном



Более 20 лет:

продолжительность службы криоцилиндра

Криоцилиндр

Преимущества криоцилиндров:

- Поставляются полностью собранными и готовыми к эксплуатации
- Не требуют электроэнергии для газификации сжиженного газа

Доступны модели 90, 110, 175, 195, 210, 236, 410, 499 и 1000 л

Характеристики газификатора		
Номинальный объем, л	195	
Эффективный объем, л	185	
Производительность, нм ³ /ч	9.2	
Вместимость жидкого газа в газификаторе, кг	Кислород	223 (эквивалентно 26 баллонам 40 л 150 кгс/см ²)
	Азот	158 (эквивалентно 22 баллонам 40 л 150 кгс/см ²)
	Аргон	274 (эквивалентно 26 баллонам 40 л 150 кгс/см ²)
	Углекислота	151



Атмосферные испарители



Преимущества атмосферных испарителей:

- экономия средств на электроэнергию
- температурная устойчивость
- устойчивость к ветровой нагрузке
- производительность под любые задачи
- надежные материалы

Компания ИРС поставляет атмосферные испарители, произведенные в соответствии с сертификатом ISO 9001-2015

Характеристики и особенности	
Производительность	до 3500 нм ³ /ч
Максимальное рабочее давление	4 МПа
Состояние рабочей среды	Жидкая
Материал исполнения труб	Нержавеющая сталь типа 316L
Материал исполнения ребер	Алюминиевый сплав типа АМГ
Температура окружающей среды	от -50 до +50 °С
Вес	до
Срок службы	20 лет

Криогенные емкости

Преимущества криогенных емкостей:

- малые потери от испаряемости
- безопасность при длительном хранении
- химическая и механическая стойкость используемых материалов

Компания ИРС поставляет криогенные сосуды для разных типов газа

Характеристики и особенности	
Объем емкости	до 200 м ³
Тип исполнения	Горизонтальный/ Вертикальный
Рабочее давление	до 2,16 bar
Состояние рабочей среды	Жидкая
Материал внутреннего сосуда	Нержавеющая сталь типа 12X18Н10Т
Материал наружного сосуда	Углеродистая сталь типа 09Г2
Температура окружающей среды	от -50 до +50 °С
Масса хранимого сжиженного газа	до 70 000 кг
Срок службы	20 лет





Вентили баллонные

Баллонные вентили являются запорным устройством и предназначены для наполнения, хранения и расходования газов и смесей газов. Устанавливаются на газовые баллоны с сжиженными техническими газами, медицинскими газами, воздухом, сварочными смесями. Для газов используют сальниковые и мембранные типы вентиляей.



Поставляемые компанией ИРС баллонные вентили производятся на современных Европейских токарных станках с ЧПУ (CNC Machine) из латуни высокой плотности CW617N по Европейскому стандарту ISO 10297:2014.



Вентили одобрены Федеральным институтом исследований и испытаний материалов (BAM), Германия, а так же директивой TPEP 2010/35/EU, транспортируемом оборудовании, работающем под давлением.



Резьбовые соединения вентиляей соответствуют российским и международным стандартам GOST 9909, GOST 6357, DIN 477, DIN EN ISO 11363.



По согласованию возможно изготовление и поставка вентиляей с дополнительными опциями:

- Устройство сброса давления PRD, Pressure Relief Device клапаны, активируемые давлением и/или температурой, чтобы предотвратить повышение давления в баллоне выше заранее определенного максимума, тем самым предотвращая разрыв баллона в случае, воздействия огня, высокой температуры и/или превышения давления
- Маховик из алюминия или негорючего полиамида PA
- Погружные трубки (латунь, ПВХ, нержавеющая сталь)
- Корпус вентиля из хромированной или никелированной латуни
- Уплотнительное кольцо для входной резьбы из PTFE (фторопласт) или NBR (синтетический каучук)
- Заправочный адаптер для вентиляей с клапаном сброса избыточного давления (более точные данные см. в таблице на следующей странице)



Клапан с разрывным диском



Клапан с плавкой вставкой



Комбинированный клапан с плавкой вставкой и разрывным диском



Клапан сброса избыточного давления

При выборе вентиля необходимо учитывать следующие технические параметры:



тип газа



максимально допустимое давление газового баллона



условный проход



присоединительные размеры

Характеристики и особенности

Корпус вентиля, Шпindelь	Латунь CW617N-UNI, EN 12165
Рабочее давление	до 300 bar
Условный проход	4 мм – O ₂ /Ar/N ₂ /Воздух 5,2 мм – CO ₂
Уплотнительные кольца	EPDM
Диапазон температуры	от -45 °C до +65 °C
Вес	0,75 кг
Коэффициент расхода, Cv	0,35
Маховик	Алюминий, Ø 65 мм
Сертификация	BAM, GOST P, TP TC, TPEP
Срок эксплуатации	2000 циклов/10 лет
Гарантия	2 года

Вентили баллонные сальниковые

Артикул	Тип газа	Присоединительные размеры		Максимальное рабочее давление, bar
		Входная резьба	Выходная резьба	
IRS-CV-15000	Кислород	W27.8	G 3/4"	300
IRS-CV-15001		W27.8	W21,8 × 1/14"	300
IRS-CV-15002	Аргон	W27.8	G 3/4"	300
IRS-CV-15003	Азот	W27.8	G 3/4"	300
IRS-CV-15004	Углекислый газ	W27.8	G 3/4"	300

Узнайте больше
на сайте



Напишите
нам



г. Москва, 10-я Парковая улица, 20
+7 (800) 100-90-21
+7 (495) 021-18-55
irops.ru

Отдел продаж:
offer@irops.ru

