

ARAMIS | INNOVATIVE
TECHNOLOGIES



ЗРОБЛЕНО
В УКРАЇНІ

Advanced
Laser Cutting
Technology

www.aramis.ua

ARAMIS LTC 85 8



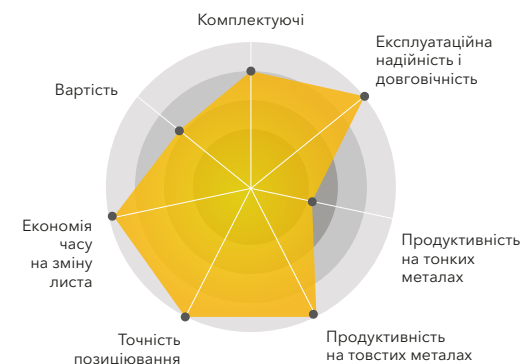
Найдоступніший лазерний комплекс відкритого типу на лінійних двигунах з одним робочим столом. Є надійним інструментом для середнього бізнесу. Забезпечує високу точність позиціонування і повторюваності, яка не втрачається з часом. Передбачає мінімальні витрати на обслуговування.



ARAMIS AFX 14



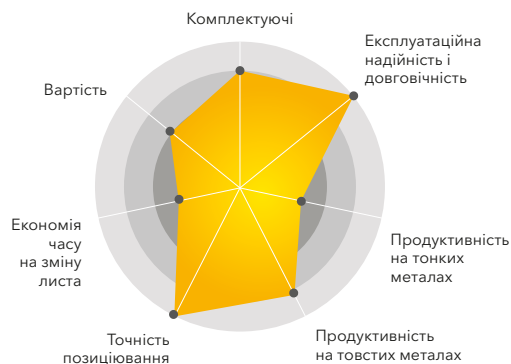
Верстат закритого типу із збільшеним полем 2000x6000мм або 2500x6000мм. Має змінні столи та працює на лінійних двигунах. Оптимальне рішення для точного розкрою серійних великогабаритних деталей. Можлива комплектація системою Bevel Cutting для створення фасок та різання під кутом.



ARAMIS LTC-PRO 10



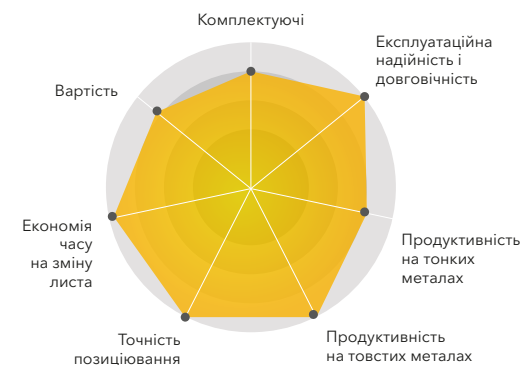
Високопродуктивний і надійний верстат відкритого типу. Збільшене робоче поле - 2000x6000 мм. Лінійний двигун. Можлива комплектація системою Bevel Cutting для створення фасок та різання під кутом.



ARAMIS STC 16



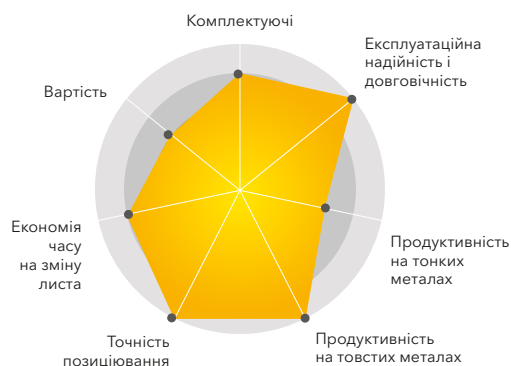
Малогабаритний лазерний комплекс з підвищеною точністю розкрою. Дозволяє здійснювати розкрій листів металу розміром 1300x900 мм або 1500x3000 мм. Ідеально підходить для підприємств, що спеціалізуються на серійному випуску деталей невеликого розміру та потребують виняткової точності та повторюваності: для виробництва електротехніки, мікроелектроніки, приладобудування, тощо.



ARAMIS AFX-BASE 12



Лазерний комплекс зі змінними столами на лінійних двигунах - це високопродуктивне рішення для великого і середнього бізнесу. Оптимальне рішення для бізнесу з надання послуг різання металу. Передбачає можливість роботи верстата в режимі 24/7.



ARAMIS AFX-PRO 18



Передове рішення серед лазерних комплексів. Ідеально вирішує завдання масового серійного виробництва завдяки екстремально швидкісному різанню серійних деталей. Механіка верстата дозволяє в повній мірі використовувати можливості лазерних джерел потужністю до 20 кВт.



ARAMIS LTR-PRO 22



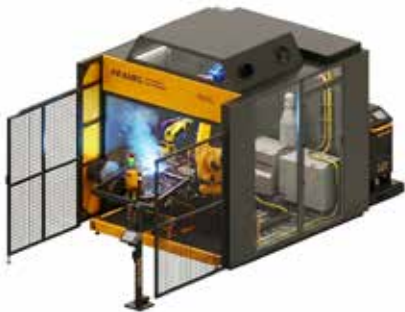
Це професійне рішення для розкрою та перфорації великого спектру труб та профілів. Спеціалізована лазерна головка та програмне забезпечення можуть виконувати 2D або 3D розкрій. Базова комплектація передбачає можливість 2D розкрою. А топова комплектація – 3D розкрій з обробкою труб різноманітних форм: круглих, плоско-овальних, прямокутних труб, швелерів, балок, двотаврів.

ARAMIS PBM 34



Сучасне високоточне обладнання для згинання листового металу з широким вибором конфігурацій. У лінійці представлені моделі з довжиною згинання від 1000 до 6100 мм та робочим зусиллям 25-400 т, що дозволяє ефективно виконувати як середньосерійне, так і масове виробництво.

РОБОТИЗАЦІЯ від ARAMIS 36



ARAMIS RWC - індустріальні роботизовані зварювальні комплекси модульного типу для автоматизації процесів зварювання металевих виробів у промисловому виробництві.

СИСТЕМИ АВТОМАТИЗАЦІЇ 26

ФІЛЬТРОСТАНЦІЇ

ARAMIS FBS 28

КОМПРЕСОР

..... 29

АПАРАТ РУЧНОГО ЛАЗЕРНОГО ЗВАРЮВАННЯ

ARAMIS LWM 30

АПАРАТ 4 в 1

ARAMIS LWM-C 32

ЛИСТОЗГИНАЛЬНИЙ ПРЕС

ARAMIS PBM 34

ПЕРЕВАГИ

ЛАЗЕРНИХ КОМПЛЕКСІВ 40

10 РІВНІВ СЕРВІСУ 50

Ми розвиваємо промисловість, створюючи інноваційні рішення для металообробки та автоматизації, які підвищують конкурентоспроможність та ефективність виробництва в Україні та Європі.

CEO компанії ARAMIS

Сергій Борисович Шевченко



ІСТОРІЯ КОМПАНІЇ



1996

Кращі інженери та експерти в галузі високоточної механіки НФО "Ротор" створили власну компанію з розробки та виробництва систем руху.



2000

Початок виробництва верстатів на основі NDYAG лазерів, електро-ерозійних та гідроабразивних верстатів, високошвидкісного фрезерувального обладнання.



2009

Старт виробництва верстатів з розкрою металів на основі волоконних лазерів.



2012

Зведення нового виробничого комплексу у м. Черкаси.



2013

Вихід на ринок Східної Європи. Започаткування спільного Україно-Чеського підприємства з випуску волоконних лазерних верстатів та відкриття нового виробничого майданчика в Чехії



2018

Відкриття єдиного в Україні сертифікованого сервісного центру по ремонту лазерних оптичних джерел nLight (США).



2020

Розширення лінійки верстатів. Випуск обладнання для лазерного зварювання та систем додаткової автоматизації виробництва.



2021

Впровадження концепції випуску повного парку обладнання для обробки металів. В асортименті з'являються листозинальні преси, верстати автоматизованого зварювання труб.



2023

Зведення додаткового виробничого комплексу площею 6000 кв.м.



2025

Розширення ділянки послуг до 5000 кв.м. Запуск лінійки обладнання роботизованих комплексів



ПРО НАС

ARAMIS – це команда креативних та натхненних професіоналів в галузі машинобудування, об'єднана метою розвитку українських та європейських виробничих підприємств на засадах високотехнологічного інноваційного устаткування.

Чому провідні виробничі компанії довіряють ARAMIS



Інновації та кастомізація

Ми постійно інвестуємо в дослідження та інновації, регулярно підвищуючи стандарти обробки металів, що дозволяє нашим клієнтам зберігати свої лідируючі позиції.

Досвідчені фахівці з **власного дослідницького, конструкторського, виробничого, навчального та сервісного підрозділів** дозволяють оперативно вирішувати широкий спектр задач наших клієнтів із застосуванням передових технологій обробки металів.

Спеціалісти конструкторського бюро постійно працюють над удосконаленням існуючих та розробкою нових верстатів, а також відстежують та імплементують світові інноваційні розробки в обладнанні ARAMIS

Маючи **власний потужний науково-дослідний підрозділ**, ми можемо кастомізувати власне обладнання під потреби наших клієнтів з різних галузей виробництва.

30-річний досвід виробництва

ARAMIS виробляє верстати для обробки металів з 1996 року, накопичила великий досвід у роботі з системами руху, з лазерними джерелами та у виборі надійних постачальників комплектуючих та запчастин.

Наші верстати вже працюють на більш ніж 700 підприємствах України та країн Східної Європи, Близького сходу та Центральної Азії.

При цьому велика частина замовників перейшли в розряд постійних клієнтів.



Завжди поруч

Ми не просто постачаємо верстати, а імплементуємо виробничу технологію на підприємстві замовника. Для цього ми надаємо 10-рівневий сервіс на всіх етапах.

Служба технічної підтримки, візні сервісні бригади, навчальна Академія ARAMIS, штат досвідчених фахівців з **дослідницького, конструкторського та виробничого підрозділів** дозволяють забезпечити стабільну і прогнозовану роботу обладнання ARAMIS, виключаючи неочікувані довготривалі простої та зриви планів виробництва у наших клієнтів.



Повнота асортименту

Ми розробляємо повний спектр обладнання для обробки металів: верстати лазерного розкрою листа та труби, зварювальні апарати, листозгинальні преси, роботизовані системи та витяжні фільтростанції. Парк обладнання від одного постачальника дозволяє нашим клієнтам простіше інтегрувати верстати в систему управління виробничим підприємством, знизити часові та грошові витрати на навчання персоналу та техобслуговування обладнання.

Сертифікована якість та безпеність

Система управління якістю на нашому підприємстві відповідає стандарту ISO 9001:2015. Крім того верстати сертифіковані згідно Європейським стандартам безпеки та мають сертифікати CE.



ПОНАД 700 ЗАДОВОЛЕНИХ КЛІЄНТІВ

	KONSORT	ТОРГОВЕ ОБЛАДНАННЯ	 favorit LTD	ОБОРОННА ПРОМ-ТЬ	
АГРОБІЗНЕС	 БРАЦЛАВ company	 SHERP	ELIO FURNITURE COMPANY	 LITPOL	 УХЛ-МАШ
 ТОВ ВК СВІТЛО ШАХТАРЯ	МЕБЛІ	 КИЇВСЬКИЙ БРОНЕТАНКОВИЙ ЗАВОД ЗАСНОВАНИЙ 1935 РОКУ	ELVORTI S I N C E 1 8 7 4	 INTER ATLETIKA	ЕЛЕКТРО- ТЕХНІКА
CANDLE		КЛІМАТИЧНЕ ОБЛАДНАННЯ	 LEANT	 VAB VARIANT AGRO BUILD	 ЗАВОД КОБЗАРЕНКА
 USTOR	REFORM	TAD	 DLIGHT	 SVS ®	ПОЖ  МАШИНА ПРОМІСЛОВЕ КОУЧІНГ

ARAMIS LTC 85



Лазерна оптична головка (стор. 43)



Лінійний привід (стор. 41)



Абсолютні лінійні енодери (стор. 42)



Система обробки не рівних листів (стор. 48)



Програмне забезпечення (стор. 45)



Легка інтеграція верстата у виробництво



Лазерні джерела (стор. 44)



Сервіс + (стор. 50)

Надійність перевірена роками



Економічний і рентабельний

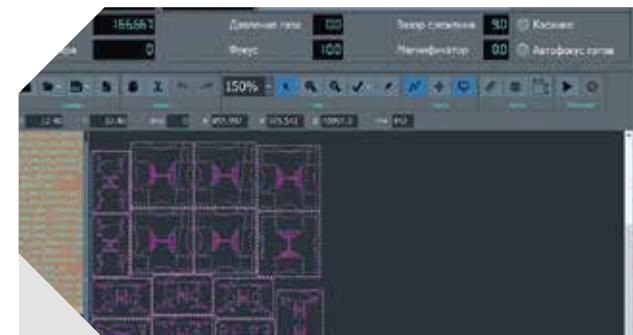
Верстат дозволяє виконувати лазерне різання з низькими інвестиційними та експлуатаційними витратами. Відрізняється високою енергоефективністю і мінімальним часом наладки

▼ **Найдоступніший** лазерний комплекс на лінійних двигунах.

▼ **НАДІЙНИЙ ПАРТНЕР ДЛЯ СЕРЕДЬОГО БІЗНЕСУ.**

▼ Забезпечує **високу точність** позиціонування і повторюваності, яка не втрачається з часом.

▼ Передбачає мінімальні витрати на обслуговування.



Економічний та легкий в керуванні

Програмне забезпечення дозволяє проводити автоматичну розкладку деталей на листі, чим зменшує кількість обрізків, економить час оператора та зменшує собівартість готової продукції.

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Швидкість різання	Точність позиціонування та повторюваність	Векторна швидкість	Робоче поле	Система руху	Потужність лазера
до 30 м/хв	±0.01 мм/м	120 м/хв	1500x3000 мм	лінійний магнітний двигун	3 -12 кВт

ОПЦІЇ ТА ДОДАТКОВА АВТОМАТИЗАЦІЯ



ProLoader

Автоматична система завантаження



CassetteLoader

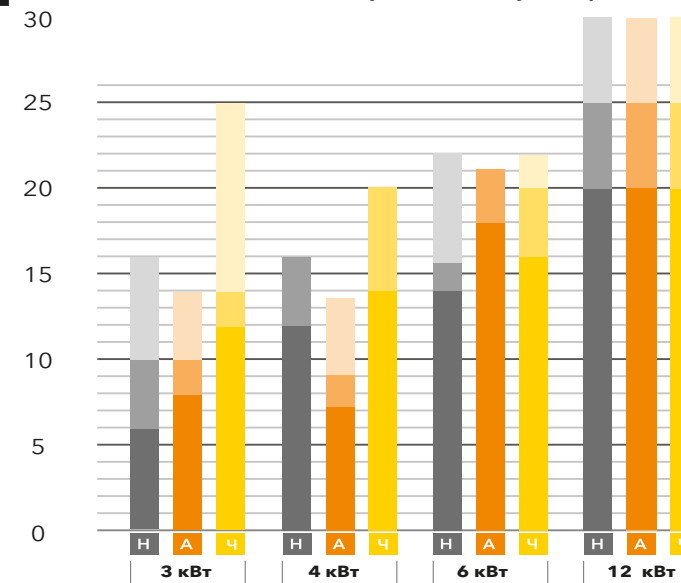
Система зберігання та завантаження металу



Фільтростанції FBS Lite

Система фільтрації повітря від пилу і пруктів горіння

*Максимальна товщина металу, що може бути порізана, мм



Матеріал: Н - нержавійка; А - алюміній; Ч - чорна сталь

*Інтенсивність кольору відповідає швидкості та якості різі

ARAMIS LTC-PRO



Лазерна оптична головка (стор. 43)



Лінійний привід (стор. 41)



Абсолютні лінійні еncoderи (стор. 42)



Система обробки не рівних листів (стор. 48)



Програмне забезпечення (стор. 45)



Легка інтеграція верстата у виробництво

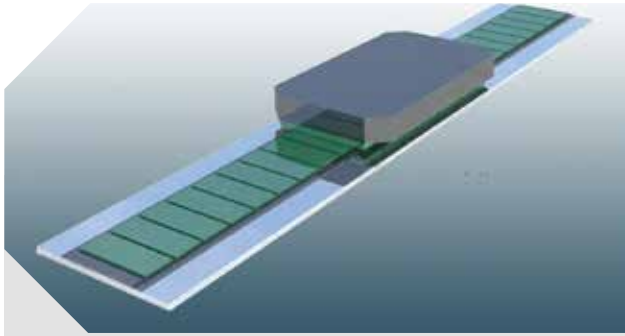


Лазерні джерела (стор. 44)



Сервіс + (стор. 50)

Верстат відкритого типу зі збільшеним робочим полем



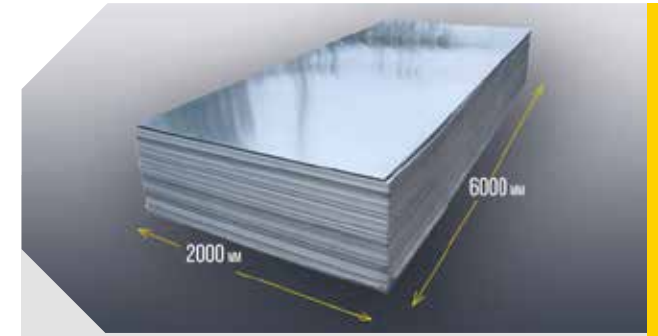
Відмінна точність

Портальний механізм реалізований на лінійному приводі, що дозволяє досягти високої точності обробки в сукупності з максимальною надійністю системи руху.

Для середнього бізнесу з акцентом на виробництво крупногабаритних деталей

Функція Bevel Cutting, що дозволяє здійснювати розкрій листового металу, зняття фасок до 45° та робити зенкування на одному верстаті.

Забезпечує високу точність позиціонування і повторюваності, яка не погіршується з часом.



Збільшене робоче поле

Забезпечує покращення показників ефективної кількості виготовлених деталей.

А програмне забезпечення дозволяє налаштувати оптимальні шляхи різання та зекономити час.

НАДІЙНИЙ ВЕРСТАТ ДЛЯ ВЕЛИКОГАБАРИТНИХ ДЕТАЛЕЙ

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Швидкість різання	Точність позиціонування та повторюваність	Векторна швидкість	Робоче поле	Система руху	Потужність лазера	Функція Bevel Cutting
до 30 м/хв	±0.01 мм/м	120 м/хв	2000x6000 мм	лінійний магнітний двигун	3-20 кВт	опція

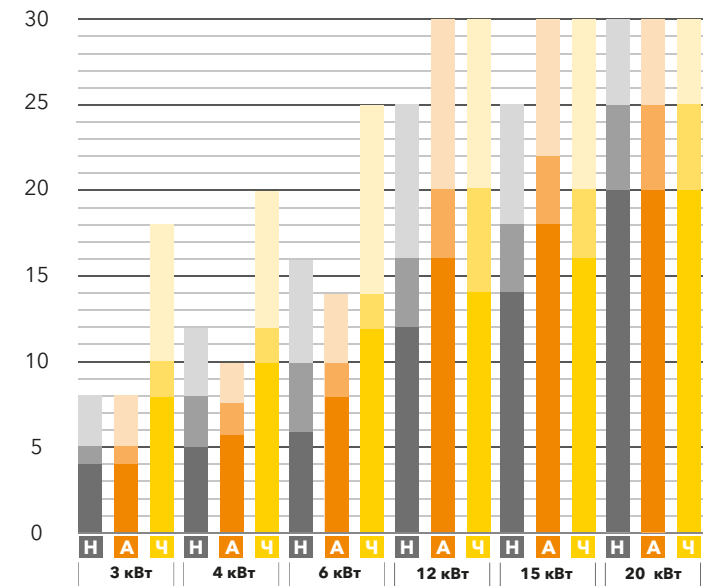
ОПЦІЇ ТА ДОДАТКОВА АВТОМАТИЗАЦІЯ



Фільтростанція FBS

Система фільтрації повітря від пилу і продуктів горіння

*Максимальна товщина металу, що може бути порізана, мм



Матеріал: H нержавійка; A алюміній; C чорна сталь

*Інтенсивність кольору відповідає швидкості та якості різі

ARAMIS AFX-BASE



Лазерна оптична головка (стор. 43)



Лінійний привід (стор. 41)



Абсолютні лінійні енкодери (стор. 42)



Система обробки не рівних листів (стор. 48)



Програмне забезпечення (стор. 45)



Легка інтеграція верстата у виробництво



Лазерні джерела (стор. 44)



Сервіс + (стор. 50)

Мінімальна собівартість продукції = прецизійність + висока продуктивність + низькі експлуатаційні витрати



Прецизійний розкрій

Висока точність різки ($\pm 0,01$ мм) значно спрощує подальший процес складання готових виробів, покращує зовнішній вигляд і знижує витрати на постобробку. Це в свою чергу призводить до економії часу, коштів та людських ресурсів, потрібних для виготовлення продукції та веде до значного зниження її собівартості.

- ▼ **Високопродуктивне рішення для великого і середнього бізнесу** – це лазерний комплекс зі змінними столами на лінійних двигунах з абсолютними лінійними енкодерами.
- ▼ **ОПТИМАЛЬНЕ РІШЕННЯ ДЛЯ БІЗНЕСУ З НАДАННЯ ПОСЛУГ РІЗАННЯ МЕТАЛУ.**
- ▼ Передбачає можливість роботи верстата в режимі **24/7**.
- ▼ **Скажіть “Ні” простою обладнання.** Система двох змінних робочих столів забезпечує безперервну роботу установки. Столи поперемінно транспортуються в зону обробки: поки відбувається розкрій металу на одному столі, проводиться вибірка готових деталей і завантаження нового листа на другий стіл.



Точність різку не погіршується з часом

Верстат не втрачає точність порізки навіть через 5-10 років роботи, оскільки лінійні двигуни не передбачають процесу перетворення обертального руху в поступальний і відповідно майже відсутній механічний знос компонентів системи руху.

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Швидкість різання	Точність позиціонування та повторюваність	Векторна швидкість	Робоче поле	Система руху	Потужність лазера
до 50 м/хв	$\pm 0,01$ мм/м	150 м/хв	1500x3000 мм	лінійний магнітний двигун	3-20 кВт

ОПЦІЇ ТА ДОДАТКОВА АВТОМАТИЗАЦІЯ



ProLoader

Автоматична система завантаження



CassetteLoader

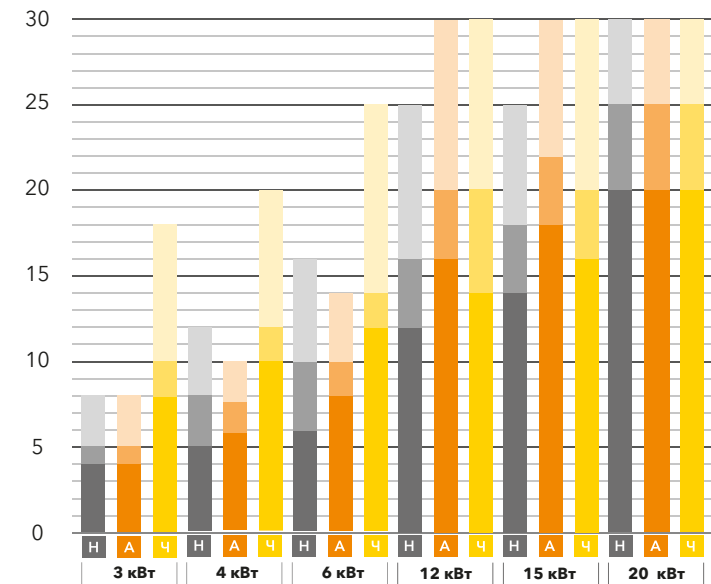
Система зберігання завантаження металу



Фільтростанції FBS Lite

Система фільтрації повітря від пилу і продуктів горіння

*Максимальна товщина металу, що може бути порізана, мм



Матеріал: **Н** нержавійка; **А** алюміній; **Ч** чорна сталь

*Інтенсивність кольору відповідає швидкості та якості різку

ARAMIS AFX



Лазерна оптична головка (стор. 43)



Лінійний привід (стор. 41)



Абсолютні лінійні енкодери (стор. 42)



Система обробки не рівних листів (стор. 48)



Програмне забезпечення (стор. 45)



Легка інтеграція верстата у виробництво

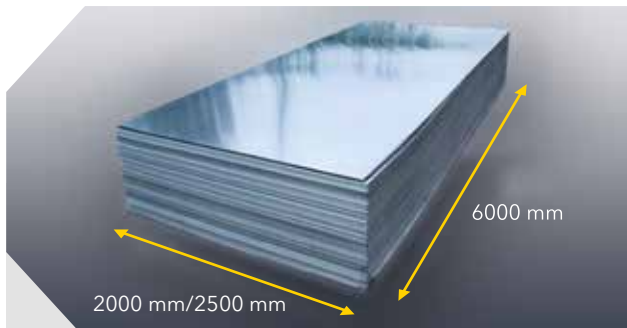


Лазерні джерела (стор. 44)



Сервіс + (стор. 50)

Мінімальна собівартість продукції + оптимальне поле для крупногабаритних деталей



Швидкий розкрій листів великого формату

Збільшене робоче поле дозволяє обробляти габаритні листи, а змінні столи пришвидшують процес. Також висока потужність лазера дозволяє різати товсті метали.

- ▶ Передбачає можливість роботи верстата в режимі 24/7.
- ▶ Збільшене робоче поле
- ▶ Оптимізація робочих процесів
Система двох змінних робочих столів забезпечує безперервну роботу установки.



Оптимальне рішення для середнього та великого бізнесу

Промислові підприємства, агро-виробники, вагобудівельники, виробники металоконструкцій, тощо.

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Швидкість різання	Точність позионування та повторюваність	Векторна швидкість	Робоче поле	Система руху	Потужність лазера	Функція Bevel Cutting
до 50 м/хв	±0.01 мм/м	120 м/хв	2000x6000 2500x6000 мм	лінійний магнітний двигун	6-20 кВт	опція

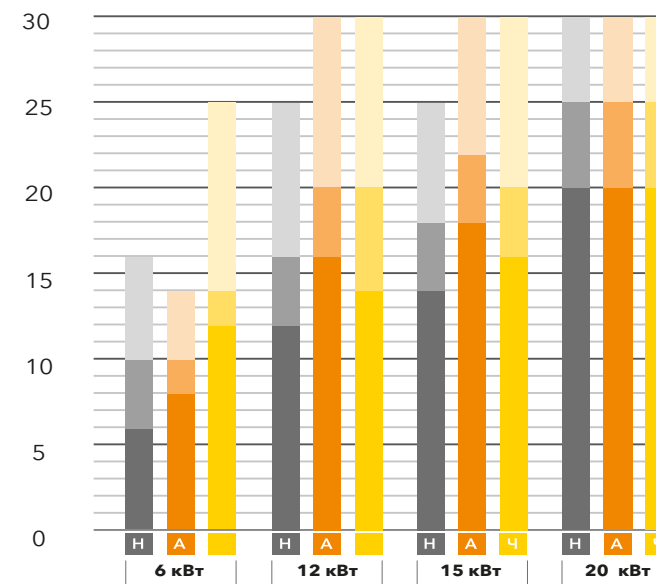
ОПЦІЇ ТА ДОДАТКОВА АВТОМАТИЗАЦІЯ



Фільтростанція FBS

Система фільтрації повітря від пилу і продуктів горіння

*Максимальна товщина металу, що може бути порізана, мм



Матеріал: Н - нержавійка; А - алюміній; С - чорна сталь
*Інтенсивність кольору відповідає швидкості та якості різки

ARAMIS STC



Лазерна оптична голівка (стор. 43)



Лінійний привід (стор. 41)



Абсолютні лінійні енкодери (стор. 42)



Система обробки не рівних листів (стор. 48)



Програмне забезпечення (стор. 45)



Легка інтеграція верстата у виробництво



Лазерні джерела (стор. 44)



Сервіс + (стор. 50)

Ідеальний інструмент для власного серійного виробництва



Продуктивне різання

ARAMIS STC може комплектуватися високоякісним лазерним джерелом, що має функцію захисту від відбитого випромінювання і тому дозволяє безпечно обробляти як чорні, так і кольорові метали.

Невеликі габаритні розміри верстату дозволяють вмістити його у будь-яке виробниче приміщення, і при цьому здійснювати розкрій листів металу розміром 1300x900 мм або 1500x3000 мм.

Ідеально підходить для підприємств, що спеціалізуються на **серійному випуску деталей невеликого розміру**: для виробництва електротехніки, мікроелектроніки, приборобудування.



Різання-Перфорація-Розпорювання

Верстат дозволяє здійснювати не лише класичний різ, але й перфорацію і розпорювання.

ДЛЯ БІЗНЕСУ З СЕРІЙНИМ ВИРОБНИЦТВОМ

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Швидкість різання	Точність позиціонування та повторюваність	Векторна швидкість	Робоче поле	Система руху	Потужність лазера
до 30 м/хв	±0.01 мм/м	до 120 м/хв	1300x900 / 1500x3000 мм	лінійний магнітний двигун	3 -12 кВт

ОПЦІЇ ТА ДОДАТКОВА АВТОМАТИЗАЦІЯ



CassetteLoader

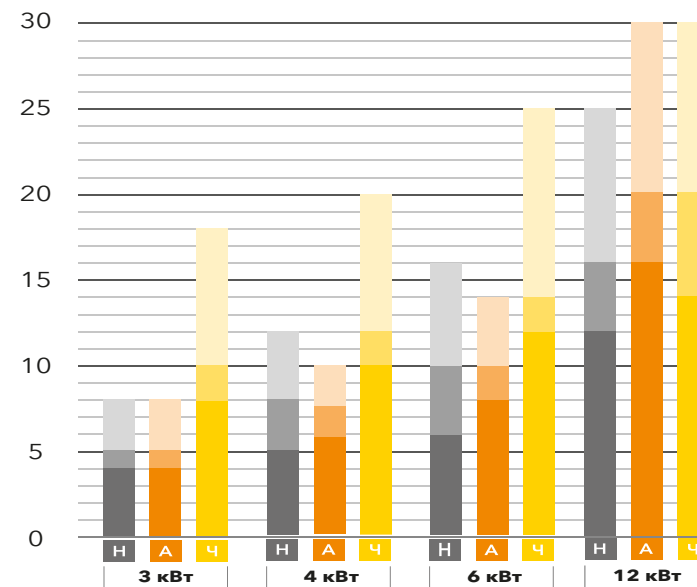
Система зберігання та завантаження металу



Фільтростанція FBS Lite

Система фільтрації повітря від пилу і продуктів горіння

*Максимальна товщина металу, що може бути порізана, мм



Матеріал: **Н** нержавійка; **А** алюміній; **С** чорна сталь

*Інтенсивність кольору відповідає швидкості та якості різання

ARAMIS AFX-PRO



Лазерна оптична головка (стор. 43)



Лінійний привід (стор. 41)



Абсолютні лінійні енкадери (стор. 42)



Система обробки нерівних листів (стор. 48)



Програмне забезпечення (стор. 45)



Легка інтеграція верстата у виробництво



Лазерні джерела (стор. 44)



Сервіс + (стор. 50)

Екстримальна продуктивність. Максимальна функціональність. Гарантований результат



Максимальна динаміка

навіть на деталях із складними контурами.

Безкомпромисна потужність лінійних двигунів сукупно з високоточними датчиками положення координатної системи та електронікою дозволяють отримати рекордні прискорення та швидкості обробки.

- ▼ **Передове рішення** серед лазерних комплексів.
- ▼ **ДЛЯ МАСОВОГО СЕРІЙНОГО ВИРОБНИЦТВА**
 завдяки екстримально швидкісному різанню серійних деталей.
- ▼ **Механіка** верстата дозволяє в повній мірі використовувати можливості лазерних джерел потужністю **до 20 кВт**.
- ▼ **Система самодіагностики** показує стан важливих елементів, які впливають на ріжучу здатність машини. Несподівані прості на техобслуговування залишаться в минулому і дозволять ефективно планувати виробництво.



Універсальність

Верстат відмінно справляється з порізкою як тонких, так і товстих металів. Завдяки лазеру високої потужності та динамічним приводам обладнання дозволяє досягати рекордної швидкості різання на тонких металах. В той же час, є можливість якісного різання товстих металів.

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Швидкість різання	Точність позиціонування та повторюваність	Векторна швидкість	Робоче поле	Система руху	Потужність лазера
до 70 м/хв	±0.01 мм/м	до 180 м/хв	1500x300 мм	лінійний магнітний двигун	6-20 кВт

ОПЦІЇ ТА ДОДАТКОВА АВТОМАТИЗАЦІЯ



ProLoader

Автоматична система завантаження



CassetteLoader

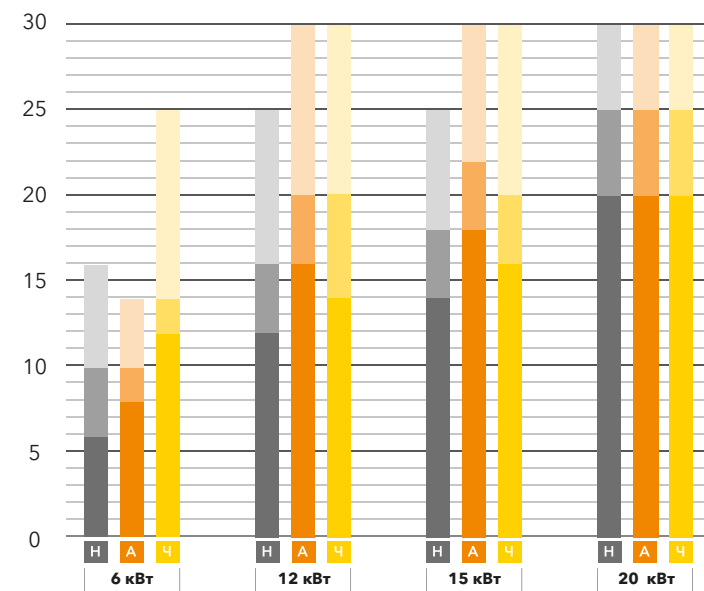
Система зберігання та завантаження металу



Фільтростанція FBS Lite

Система фільтрації повітря від пилу і продуктів горіння

*Максимальна товщина металу, що може бути порізана, мм



Матеріал: **Н** нержавійка; **А** алюміній; **С** чорна сталь

*Інтенсивність кольору відповідає швидкості та якості різі

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ВЕРСТАТІВ ДЛЯ РІЗАННЯ ЛИСТА

	LTC 85	LTC-PRO	AFX-Base	AFX	STC	AFX-PRO
Потужність лазерного випромінювання	3 - 12 кВт	3 - 20 кВт	3 - 20 кВт	6 - 20 кВт	3 - 12 кВт	6 - 20 кВт
Тип	Відкритий	Відкритий	Закритий (з гермозоною)	Закритий (з гермозоною)	Закритий (з гермозоною)	Закритий (з гермозоною)
Тип лазера	ітербієвий волоконний	ітербієвий волоконний	ітербієвий волоконний	ітербієвий волоконний	ітербієвий волоконний	ітербієвий волоконний
Режими випромінювання/різання	імпульсний, безперервний	імпульсний, безперервний	імпульсний, безперервний	імпульсний, безперервний	імпульсний, безперервний	імпульсний, безперервний
Довжина хвилі лазерного випромінювання, нм	1070	1070	1070	1070	1070	1070
СИСТЕМА РУХУ						
Базовий варіант розмірів поля обробки, м	1500x3000	2000x6000	1500x3000	2000x6000 та 2500x6000	1300x900 та 1500x3000	1500x3000
Тип приводу координат X,Y	Лінійний привід	Лінійний привід	Лінійний привід	Лінійний привід	Лінійний привід	Лінійний привід
Хід координати Z, мм	150	150/300	150	150/300	150	150
Точність позиціонування по координаті X, Y, мм/м	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01
Дискретність задання положення, мкм	1	1	1	1	1	1
Максимальна векторна швидкість переміщень лазерної головки, м/хв	120	120	150	150	120	180
Стіл	одинарний	одинарний	подвійний змінний	подвійний змінний	одинарний	подвійний змінний
Система видалення відходів	піддони	піддони	піддони	піддони	піддони	піддони/конвеєр
ХАРАКТЕРИСТИКИ РОЗКРОЮ						
Кількість пневматичних магістралей для підключення технологічних газів, шт	3	3	3	3	3	3
Переключення ріжучого газу	автоматичне	автоматичне	автоматичне	автоматичне	автоматичне	автоматичне
Технологічні гази	кисень, аргон, азот, стиснене повітря	кисень, аргон, азот, стиснене повітря	кисень, аргон, азот, стиснене повітря	кисень, аргон, азот, стиснене повітря	кисень, аргон, азот, стиснене повітря	кисень, аргон, азот, стиснене повітря
Ширина різки, мм (в залежності від товщини матеріалу)	0,08-0,8 мм	0,08-0,8 мм	0,08-0,8 мм	0,08-0,8 мм	0,08-0,8 мм	0,08-0,8 мм
ОПТИЧНА ГОЛОВА						
Система заміни захисного скла	картриджна	картриджна	картриджна	картриджна	картриджна	картриджна
Система фокусування	автоматична	автоматична	автоматична	автоматична	автоматична	автоматична
Система підтримки зазору	без контакта, автоматична	без контакта, автоматично	без контакта, автоматична	без контакта, автоматично	без контакта, автоматично	без контакта, автоматично
ЗАГАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ						
Напруга живлення	~400±10%; 50Гц; 3-фази	~400±10%; 50Гц; 3-фази	~400±10%; 50Гц; 3-фази	~400±10%; 50Гц; 3-фази	~400±10%; 50Гц; 3-фази	~400±10%; 50Гц; 3-фази
Маса комплексу, кг	5500	9000	9200	15000	6500	16500

ПРОГРАМНЕ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ



Характеристика	Тип
ПЗ підготовки управляючих програм	ARAMIS CUT CONTROL
ЧПК	ARAMIS CNC
Формати даних підготовки управляючих програм	DXF, DWG, IGS, Lxds
Можливі методи завантаження даних	інтернет, локальна мережа, USB

ЯКІСТЬ І ПРОДУКТИВНІСТЬ

Автоматична розкладка деталей на віртуальному столі	+
Неповний підйом голови	+
Frog Jump – переміщення між контурами (стор. 42)	+
RingCut – режим обробки кутів з обдувом (стор. 43)	+
Розкрій методом «FlyCut» – різка нальоту (стор. 43)	+
Режим обробки складних контурів в імпульсному режимі	+
Динамічне керування потужністю випромінювання	+
Пробивка з попереднім прогріванням зони різання (стор. 44)	+
Багатоетапні пробивки (стор. 45)	+
Оптимізація холостого ходу	+

ЗРУЧНІСТЬ РОБОТИ І СЕРВІСУ

База режимів розкрою (стор. 45)	+
Можливість змінювати / додавати режими	+
Візуалізація процесу роботи верстата	+
Автоматичне перемикання між режимами різання	+
Автоматичне створення програм різання (стор. 41)	+
Автоматичне врахування еквідистанти	+
Окреме налаштування режимів пробивки, гравірування та різання (стор. 41)	+
Динамічне відображення роботи системи стеження за поверхнею листа	+
Функція відрізання для укорочення виступаючих ділянок заготовки до заданого розміру	+

ЕКОНОМІЯ ТА КЕРУВАННЯ

Розкрій загальним різом в автоматичному режимі	+
Створення звітів і завдань оператору	+
Облік заготовок, деталей і ділових відходів	+
Облік часу роботи та простотою верстата	+
Розрахунок часу обробки деталей	+

БЕЗПЕКА

Заборона проходу ріжучої головки над вирізаними деталями (стор. 42)	+
Цифрове визначення положення заготовки	+
Автоматичне розсічення внутрішніх контурів відходів	+
Автоматична розстановка перемичок для запобігання випадінню деталей	+

ДІАГНОСТИКА

Дистанційна діагностика верстата	+
Система самодіагностики	+
Функція «Зворотній хід», функція швидкого переходу до будь-якої врізки	+
Імітація різання	+
Відображення нулів верстата, робочого поля	+

Верстат для розкрою труб ARAMIS LTR-PRO



Лазерна
оптична
головка
(стор. 23)



Опція
3D різки
(стор. 24)



1С
ERP
Легка
інтеграція
верстата у
виробництво



Лазерні
джерела
(стор. 44)



Гарантія 2 роки



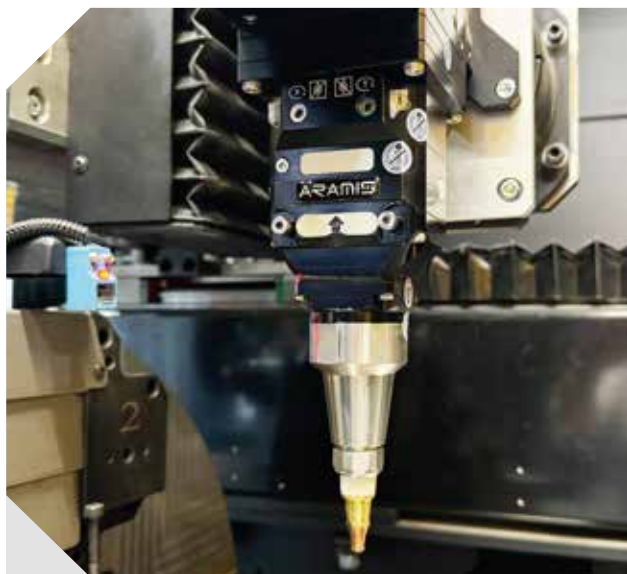
Сервіс +
(стор. 50)

Професійний лазерний верстат для 2D/3D розкрою труб



Чіткий та точний різ з функцією автоочистки сопла

Функція очищення сопла лазерної головки через автоматично задані проміжки часу дозволяє продовжувати строк служби обладнання та отримувати завжди чіткий та точний різ.



Спеціалізована лазернаголова

Професійна лазерна голова – має тонке сопло, що дозволяє здійснювати різання отворів в кутах та інших важкодоступних місцях профілів.



Швидкісний та продуктивний навіть при роботі зі складним контуром

Швидка порізка дрібних отворів особливо на тонкостінних трубах значно збільшує продуктивність, а прецизійність спрощує процес складання готових виробів, дозволяючи вивести виробництво на більшу рентабельність за рахунок економії на людино/годинах та енергоносіях.

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Точність позиціонування	Довжина заготовки труби	Тип лазерної головки	Форм атруб	Діаметр труб	Зона вивезу готових деталей	Максимальна вага труб	Потужність лазера
±0,03 мм	від 500 до 6000 мм	2D/3D	□/○/○/L/U/T/H	○ - 20-220 мм □ - 20-220 мм	2800-6000 мм*	40 кг/м.п.	3 -12 кВт

* в стандарті зона вивезу до 2800 мм, опційно до 6000 мм

Керування та завантаження станка одним оператором

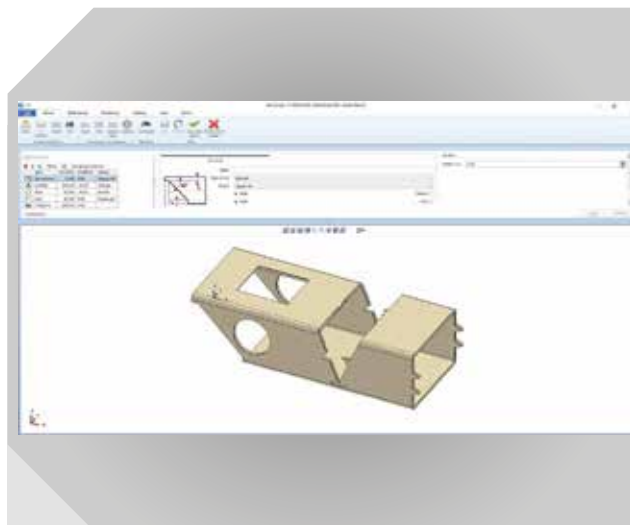
Автоматизований привід кулачків надійно утримує труби в патронах, а система самоцентрації забезпечує простоту фіксації та точність порізки.

Професійне рішення для 2D/3D розкрою труб



Професійне рішення для 3D розкрою труб

3D лазерна головка для ідеальних фасок та легкого з'єднання труб дозволяє здійснювати розкрий з формуванням фасок навіть на круглій трубі та різання під кутом до 45°. Така можливість забезпечує щільне з'єднання труб під різноманітними кутами.



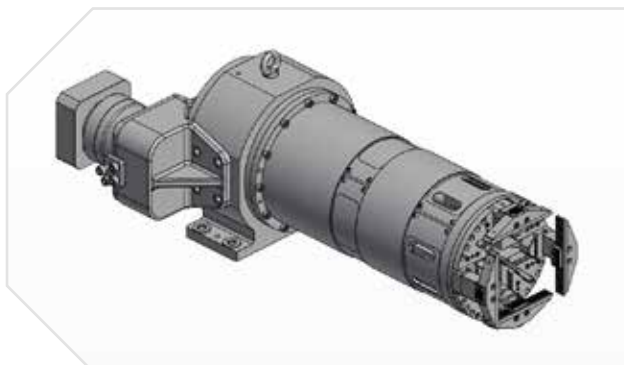
Спеціалізоване програмне забезпечення

Це передова CAD/CAM система для проектування, розкладки та різання деталей з профілів та труб різноманітних конфігурацій.



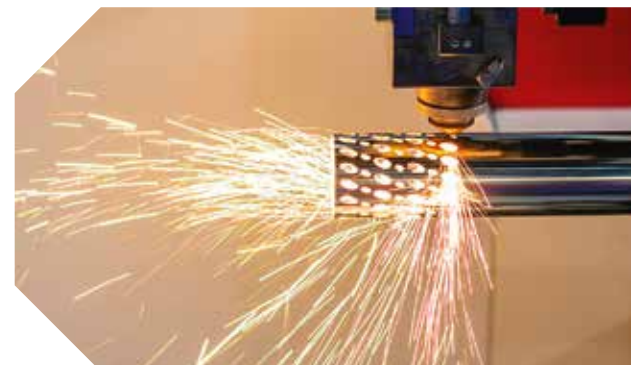
Універсальний

Вже в базовій версії передбачена можливість обробки круглих, плоско-овальних, прямокутних труб, кутників, швелерів та двотаврів.



Точний та зручний в роботі

Легко регульовані підтримки, розташовані по ходу руху затискного патрона, забезпечують надійну фіксацію труби в модулі, виключаючи її перекося в процесі розкрою і дозволяючи працювати як з малими, так і з великогабаритними заготовками.



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБОРІЗА

	ARAMIS LTR-PRO
Розкрій	труб або профілів
Тип лазерної головки	2D або 3D
Потужність лазерного випромінювання	3кВт - 12кВт
Тип	Відкритий, з гермозоною в зоні різання
Тип лазера	ітербієвий волоконний
Режими випромінювання/різання	імпульсний, неперервний
Довжина хвилі лазерного випромінювання, нм	1070
СИСТЕМА РУХУ	
Координатні вісі X,Y	Зубчаста рейка шестерня
Координатні вісі V1, V2	Синхронні координати обертання
Координатна вісь Z	вертикальна
Кут нахилу вісі U (тільки для 3D головки)	до 45°
Хід координати V, гр	360°х n
Патрон	4-х кулачковий, самоцентрований, з автоматичним затисканням/розтисканням
Стандарт	□/○/0/L/U/T/H (кругла, прямокутна, двотавр, кутник, швелер)
ПАРАМЕТРИ ТОЧНОСТІ	
Точність позиціонування по координатам X, Y, мм	±0.03
ХАРАКТЕРИСТИКИ РОЗКРОЮ	
Кількість пневматичних магістралей для підключення технологічних газів, шт	3
Перемикання ріжучого газу	автоматичне
Технологічні гази	кисень, аргон, азот, стиснене повітря
Зовнішній діаметр заготовок КРУГЛИХ труб з установкою в патроні (від -до),мм	20-220
Зовнішній розмір ПРЯМОКУТНИХ труб з установкою в патроні, мм	20x20 - 220x220
Довжина труб-заготовок, встановлених у патроні (від - до),мм	500-6000
Максимальна довжина одержуваної деталі, мм	2800 (6000 - опція)
Максимальна вага труб	40 кг на м/пог
ОПТИЧНА ГОЛОВА	
Система заміни захисного скла	картриджна
Система фокусування	автоматична
Система підтримки зазору	Безконтактна, автоматична
ЗАГАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Напруга живлення	~400±10%; 50Гц; 3-фази
Маса комплексу, кг	6500

СИСТЕМИ АВТОМАТИЗАЦІЇ

Ще більше оптимізувати швидкість та вартість виробництва можна завдяки **системам автоматизації**, що інтегруються з більшістю верстатів ARAMIS.

Економить час.
Оптимізує витрати на персонал.
Зменшує технологічні **прості** верстатів.

ARAMIS PROLOADER

Автоматична система завантаження листового металу.



ARAMIS PROLIFTER LINE

Система **автоматичного завантаження** листів металу і **вивантаження** готових деталей.



ARAMIS CASSETTELOADER

Професійний інструмент, що дозволяє зберігати листи металу та швидко і ефективно завантажувати їх на верстат.



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ProLoader	ProLifter	CassetteLoader
Функції	Завантаження листа металу	Завантаження листа та вивантаження готових деталей	Зберігання та завантаження листів металу
Тип	Автоматичний	Автоматичний	Механізований
ПАРАМЕТРИ ЗАГОТОВКИ			
Максимальна вага, кг	750	750	420
Мінімальні габарити листа, мм	2000x1000	2000x1000	2000x1000
Максимальні габарити листа, мм	3000x1500	3000x1500	3000x1500
ПНЕВМАТИЧНЕ ОБЛАДНАННЯ			
Тиск у пневмомагістралі, бар	7-14	7-14	-
Середні витрати повітря, норм м3/год	18	23	-
ВАКУУМНІ ЗАХВАТИ			
Кількість захватів разом з розділюючими, шт	12	12	6
Максимальна товщина листа, мм	20	20	12
Вантажопід'ємність, кг	750	750	420
ПОТУЖНІСТЬ ТА НАПРУГА			
Напруга живлення	400+-10%; 50 Гц; 3-фази	400+-10%; 50 Гц; 3-фази	400+-10%; 50 Гц; 3-фази
Потужність споживання, кВт	5	8	4
ПАРАМЕТРИ ПЕРЕМІЩЕННЯ			
Поворот консолі, град	70	-	220
Поворот основи, град	90	-	-
Вертикальне переміщення, мм	1180	-	1400
Максимальна швидкість переміщення платформи, м/сек	-	0,6	-
Максимальна швидкість підняття-опускання, м/сек	-	0,4	-
Час повного циклу заміни листів (завантаження та вивантаження), сек	-	65	-
Вантажопід'ємність палети, кг	-	2000	2000

Фільтростанція ARAMIS FBS



Фільтрація повітря від пилу і продуктів горіння при розкрії металу забезпечує **регенерацію** повітря у виробничому приміщенні без втрат тепла.

Дана система забезпечує істотну економію коштів в опалювальний сезон, **безпеку персоналу** і навколишнього середовища.

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARAMIS FBS	ARAMIS FBS Lite
Кількість фільтрувальних елементів, шт.	6	4
Площа фільтрації, м	90	60
Розмір фільтраційної касети, мм	Ø326 L=900	Ф 326 L=900
Тип фільтруючого матеріалу	Поліефір з PTFE мембраною	Поліефір з PTFE мембраною
Ступінь очищення, %	99,90	99,9
Пневматичне обладнання		
Підведення стисненого повітря	6-10 атм. клас 5	6-10 атм. клас 5,
Робочий тиск системи очищення, атм	не більше 7	не більше 7
Витрата стисненого повітря, під час циклу регенерації фільтрів, м ³ /год,	5	5
Параметри підключення		
Вхід повітряної маси, мм	Патрубок Ø300	Патрубок Ø300
Вихід повітряної маси, мм	Патрубок Ø300	Патрубок Ø300
Характеристики вентилятора		
Продуктивність, м3/год	5220	6200
Тиск, Па	3520	3990
Загальні характеристики		
Розміри обладнання (Ш x Г x В), мм	2x30	50
Об'єм піддона для пилу, л	2500x1540x2350	1400x1250x2550
Маса обладнання, кг	850	540

КОМПРЕСОР

Компресор виконаний у вигляді компактного модуля з повітряним охолодженням та високоякісною звуковою ізоляцією блоку. Завдяки плавному регулюванню швидкості двигуна компресора досягається високий ККД та економічність. Також в комплект

постачання входить система видалення конденсату та система фільтрів для очищення готового повітря.

Завдяки можливості вироблення необхідної кількості стисненого повітря відповідно до реальної потреби значно зменшує витрати на електроенергію.



ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ВАРІАНТ 1	ВАРІАНТ 2
Потужність двигуна, кВт	18,5	22
Тиск до, бар	16	16 / 20
Продуктивність, м ³ /хв	1,63	2,15 / 1,66
Об'єм ресивера, л	500	2x250
ХАРАКТЕРИСТИКИ ФІЛЬТРАЦІЇ		
Залишковий вміст масел	0,01 мг/м ³	0,01 мг/м ³
Залишковий розмір твердих часток, до	0,01мкм	0,01мкм
ЗАГАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Рівень шуму, дБ	72	73
Спеціалізована дренажна система	+	+
Кліматичне виконання	УХЛ 4.1 ГОСТ 15150	УХЛ 4.1 ГОСТ 15150
Вага, кг	720	795
Габаритні розміри Д/Ш/В	1995/955/2130	1995/955/2130; 1970/1020/2010
Підключення	G 3/4"	G 3/4"
Електроживлення	380, ±5%, 50Гц, 3ф	380, ±5%, 50Гц, 3ф

Апарат ручного лазерного зварювання ARAMIS LWM

Призначений для швидкого зварювання тонких металів стик в стик, під кутом, внахлест, для створення таврових і кільцевих швів.

Оптоволоконний лазер забезпечує оптимальну продуктивність системи. В результаті виходять рівні зварні шви високої якості, що не потребують подальшої обробки.





Принцип дії

По оптоволоконному кабелю лазерний промінь подається від джерела через оптичний пістолет-маніпулятор в область стику деталей, що зварюються. Далі відбувається розігрів, плавлення і випаровування частинок на краях виробів. Розплавлений метал **заповнює всі мікронерівності і дефекти виробів**, утворюючи зварне з'єднання з великою щільністю. Завдяки можливості фокусування лазерного променя у точку і можливості передачі його на значні відстані можна здійснювати **зварювання у важкодоступних місцях**: усередині порожнин, заглибленнях гофрованих конструкцій та ін.



Пристрій для подачі дроту

Щоб забезпечити стабільну якість зварювання, апарат може бути обладнаний системою подачі дроту в зону зварювання.

Швидкість подачі дроту можна регулювати за допомогою панелі керування.

Діаметр дроту підбирається залежно від зварюваного матеріалу.

Напруга	DC24V
Потужність	200 W
Діаметр дроту	0.8/1.0/1.2/1.6 mm
Номинальний струм	8A
Швидкість	0.5-18 m/min



- Можливість створення стикових, кутових, таврових і кільцевих швів, а також **зварювання різних металів між собою**.
- **Зварювання нестандартних заготовок**: великої довжини, в важкодоступних зонах і під кутом.
- Величезний спектр **оброблюваних матеріалів**: вуглецева сталь, конструкційна сталь, алюміній, нержавіюча сталь, мідь і т.д.
- Зварювання заготовок з не щільно прилягаючими краями. Для цього апарат може бути обладнаний **автоматичною подачею дроту** в зону зварювання.
- **Мобільна конструкція**, що дозволяє застосовувати апарат на різних ділянках виробництва.
- **Повний контроль зварювальної ванни** за рахунок регульованої системи розкрутки випромінювання дозволяє досягати високої якості шва.

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

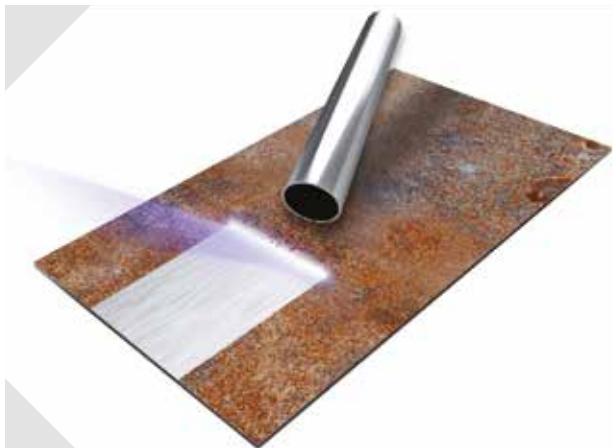
Потужність лазерного джерела, Вт	Діапазон регулювання потужності випромінювання, %	Діапазон хвилі лазерного випромінювання, м	Довжина транспортного оптоволоконна, мм	Система охолодження	Панель управління	Оптичний зварювальний пістолет-маніпулятор	Функція розкрутки променя, регулювання товщини шва	Пристрій для подачі дроту	Загальна маса апарату, кг
1500	10 -100	1070	до 10	Автономне, водяне	+	+	●=○◐△⊗⊖	+	225

Апарат 4 в 1 ARAMIS LWM-C

Апарат 4 в 1 поєднує в собі функції зварювання, різання, очищення та обробки зварних швів. Раніше, щоб виконати ці роботи, було необхідно придбати декілька різних одиниць обладнання, які займали багато місця та вимагали часу на налаштування.



Інноваційне рішення для зварювання, різання, очищення та обробки зварних швів



Ідеальний вибір, якщо

Потрібно зварити метал, але на поверхні є іржа, фарба або масляні забруднення;

Суша чистка псує матеріал, а ручне шліфування не забезпечує належної чистоти;

Закупівля додаткового обладнання для лазерної очистки дорога і не вигідна;

Неможливість різати і зварювати матеріал без використання декількох різних пристроїв.

4 функції в одному пристрої:

Лазерне зварювання:

Пристрій забезпечує швидке та високоякісне зварювання металів. Його можна використовувати для з'єднання різних металів між собою.

Лазерне різання:

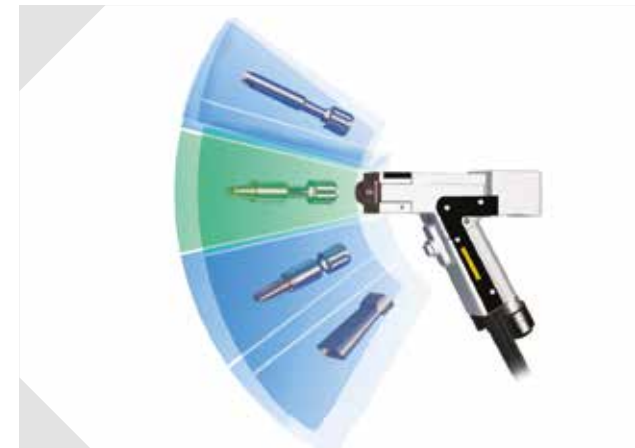
Завдяки лазерному пістолету для різання цей портативний пристрій дозволяє вручну різати різні металеві елементи.

Очищення зварного шва:

Функція очищення зварного шва ефективно повертає блиск металу, завдяки чому поверхня зварного шва стає чистою та гладкою.

Лазерне очищення:

Дозволяє ефективно видаляти іржу, фарбу та різні забруднення з поверхні матеріалу без необхідності застосування хімічних засобів чи абразивних матеріалів.



До 30% швидше

Модульний пістолет Aramis LWM-C дозволяє заощадити до 30% часу та усуває ризик пошкодження пристрою через потрапляння забруднень в оптичне волокно.

Для зміни режиму не потрібно міняти пістолет - достатньо замінити сопло та вибрати відповідну програму.

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Потужність лазерного джерела, Вт	Діапазон регулювання потужності випромінювання, %	Діапазон хвилі лазерного випромінювання, м	Довжина транспортного оптоволокна, мм	Система охолодження	Панель управління	Зварювання	Різання	Очищення	Подача дроту
3000	10-100	1070	10	Автономне, водяне	+	+	+	+	+

Листозгинальний прес ARAMIS PBM

Гідравлічний листозгинальний прес з ЧПУ – це пристрій, на якому металева заготовка обробляється за методом холодної деформації. Дозволяє виготовляти широкий спектр деталей різноманітної форми, розмірів та товщини, геометричні параметри яких точно відповідають заданим значенням.



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОЗГИНАЛЬНОГО ПРЕСУ ARAMIS PBM

	PBM BASE	PBM	PBM PRO
Довжина згинання до, мм	1050-1300	1050-3100	3100-6100
Відстань між внутрішніми опорами, мм	845-1060	845 - 2600	2600-5100
Робоче зусилля, Т	25-40	25-220	135-400
Загальна кількість осей з ЧПУ управлінням (опція)	3-6	3-6	5-6
Вісь V - компенсації прогину	опція	опція	+
Кріплення інструменту Euro/Promecam	+	+	+
Хід Y, мм	260 - 280	200 - 320	320
Висота розкриття без інструменту, мм	470	400 - 525	535
Глибина подачі листа, вісь, мм	180-390	180-520	550
Напруга електромережі	400, ±10%	400, ±10%	400, ±10%
Вага, кг	2050-3000	2050-11100	8200-32500

Ідеальна точності згинання

Точність досягається завдяки професійній ЧПУ системі та системі компенсації прогину.

Система ЧПУ передбачає автоматичну індексацію руху по керованим осям, **програмовану швидкість** опускання балки і швидкість ходу упорів, а також **регулювання зусилля** і робочого ходу для вигинання **під потрібним кутом**.



СИСТЕМА ЗАЖИМУ ВЕРХНЬОГО ІНСТРУМЕНТУ

Promecam quick clamp - всі листозгинальні преси з ЧПУ ARAMIS оснащені системою швидкої зміни верхнього інструменту, що дозволяє ще більше підвищити продуктивність роботи.



9 причин

придбати ARAMIS PBM

- 1. Ідеальна** точність згинання.
- 2. Від 3 до 6 керованих ЧПУ вісей:** Y1, Y2, X, R, Z + V.
- 3. Сучасний** і ергономічний дизайн.
- 4. Настроюваний** інтерфейс користувача.
- 5. Робота в автоматичному,** напівавтоматичному і ручному режимі.
- Висока **продуктивність** завдяки інтуїтивному і швидкому керуванню.
- Автоматичне регулювання **згинального зусилля**.
- Можливість **симуляції роботи**, виявлення помилок, мультизадачність.
- Бібліотека обраних пуансонів і матриць **з можливістю розширення**.

Простота програмування та керування верстатом

Програмування та керування верстатом відбувається за допомогою **інтуїтивно зрозумілого інтерфейсу** на сенсорному екрані.

В базовій версії верстат оснащений сучасною професійною системою ЧПУ що пропонує **2D графічне програмування**, автоматичне обчислення послідовності вигину і виявлення помилок. Високоєфективні алгоритми керування **оптимізують цикли роботи** і мінімізують час налаштування.



Система антипрогину

ARAMIS PBM оснащуються електро-механічними **системами антипрогину** і мають можливість роботи в автоматичному, напівавтоматичному і ручному режимі.

Завдяки цій системі можна **завжди зберігати однакову відстань** між верхньою і нижньою балкою по всій довжині вигину незалежно від типу, товщини і довжини матеріалу, а також від положення деталі. Це **дає можливість згинати лист в будь-якій точці** машини без необхідності додаткового балансування. Також є можливість змінити тип, товщину і довжину матеріалу в процесі роботи **без втрати часу та зменшення кількості відходів**, оскільки листозгинальний прес гарантує правильні параметри з першого згину.

ARAMIS RWC

Роботизований комплекс «під ключ»



Автоматичне
дугове або
лазерне зварювання



Серійне
та масове
виробництво



Підвищення
активності



Стабільна
якість

МІГ/МАГ зварювальний робот ARAMIS RWC-M



РОБОТИЗОВАНА СИСТЕМА МІГ/МАГ

Роботизовані системи МІГ/МАГ зварювання ARAMIS забезпечують стабільну якість, повторюваність швів та до 50% вищу продуктивність у порівнянні з ручним зварюванням. Високоточне преміум-рішення для швидкості та якості.

Процес: Дугове зварювання МІГ / МАГ / ТІГ.

Матеріали: Вуглецева сталь, нержавійка, алюміній.

Перевага: робота з товстими металами та заповнення зазорів.

Характеристики

Точність позиціонування	до $\pm 0,03$ мм
Повторювальність лінійної траєкторії	до $\pm 0,05$ мм
Зона досяжності	1500-2550 мм

Готове рішення від ARAMIS включає:

Залізо	робот-маніпулятор та зварювальне джерело
Оснащення	маніпулятори деталей (позиціонери)
Інтелект	система управління та програмне забезпечення
Експертиза	розробка та впровадження технології
Сервіс	десятирівневий сервісний супровід від ARAMIS

ЗВАРЮВАЛЬНІ РОБОТИ



Лазерний зварювальний робот ARAMIS RWC-L



УНІВЕРСАЛЬНИЙ РОБОТ ДЛЯ ВИРОБНИЦТВА

Лазерний зварювальний робот ARAMIS RWC-L розроблений для автоматизованого з'єднання металів з надвисокою точністю, швидкістю і повторюваністю. Універсальний робот для більшості виробництв.

Процес: Лазерне зварювання.

Матеріали: Тонкостінні сталі, кольорові метали.

Перевага: Екстремальна швидкість, відсутність деформацій та ідеальний шов

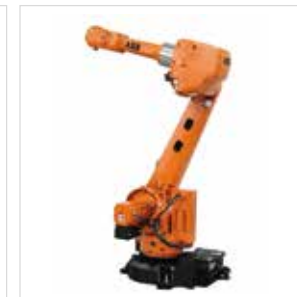
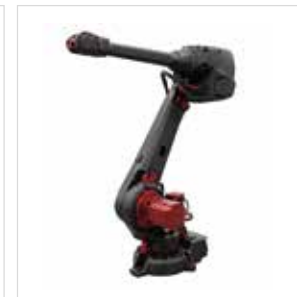
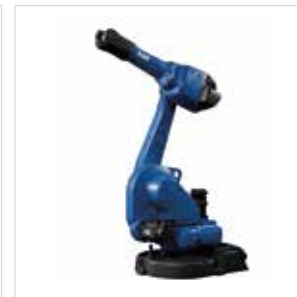
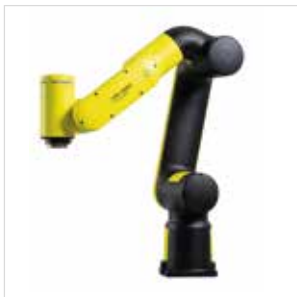
Характеристики

Точність позиціонування	0,02-0,06 мм
Повторюваність лінійної траєкторії	0,06-0,17 мм
Радіус досяжності	1200-2550 мм

Готове рішення від ARAMIS включає:

Залізо	робот-маніпулятор та зварювальне джерело
Оснащення	маніпулятори деталей (позиціонери)
Інтелект	система управління та програмне забезпечення
Експертиза	розробка та впровадження технології
Сервіс	десятирівневий сервісний супровід від ARAMIS

ЗВАРЮВАЛЬНІ РОБОТИ



Позиціонери, маніпулятори та порталні механізми ARAMIS

СИСТЕМИ ПЕРЕМІЩЕННЯ РОБОТА

ЛІНІЙНІ ТРЕКИ

Для переміщення робота по підлозі вздовж зони зварювання.



ПОРТАЛЬНІ СИСТЕМИ

Для переміщення робота в інвертованому положенні над робочими зонами.



Характеристики систем переміщення ЛІНІЙНІ ТРЕКИ ДЛЯ ПЕРЕМІЩЕННЯ ПО ПІДЛОЗІ

Характеристика	Значення
Кількість платформ	1 або 2 (подвійний трек)
Довжина ходу (одинарний трек)	1,7-19,7 м (крок 1 м)
Довжина ходу (подвійний трек)	3,3-18,7 м (крок 1 м)

Характеристики систем переміщення ПОРТАЛЬНІ СИСТЕМИ

Характеристика	Значення
Переміщення по осі X	6 600 - 30 600 мм (крок 2 000 мм)
Переміщення по осі Y	1 500 мм
Переміщення по осі Z	1 000 або 1 500 мм (залежно від моделі)
Кількість зон зварювання	1 або 2 (з підтримкою системи безпеки)
Сумісність із системами SmarTac / Weldguide	так

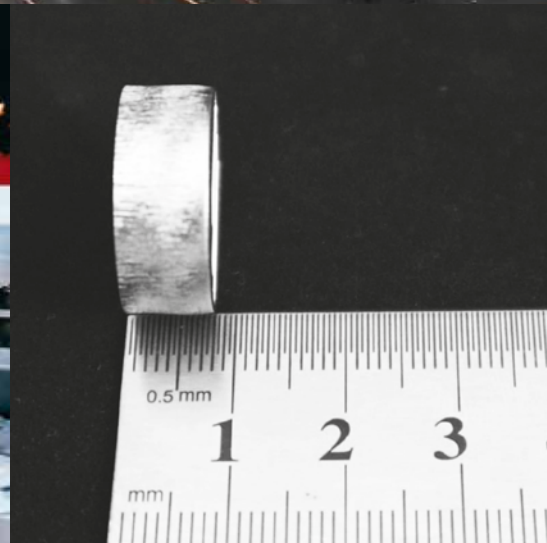
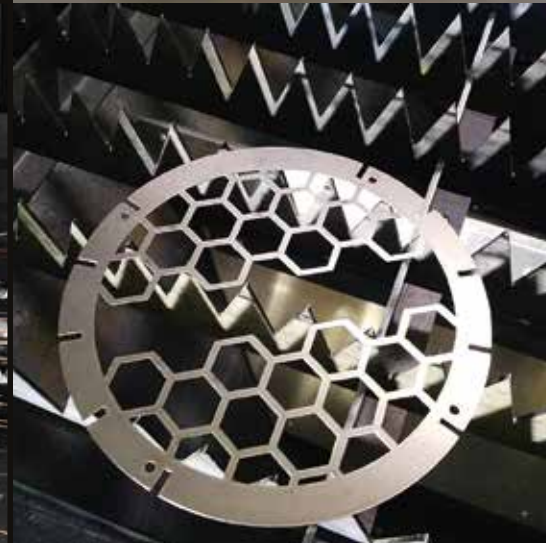
ПОЗИЦІОНЕРИ ТА МАНІПУЛЯТОРИ



Переваги позиціонерів та маніпуляторів

- Висока точність позиціювання до $\pm 0,1^\circ$
- Великий діапазон навантажень і ходів
- Можливість монтажу у будь-якому положенні
- Плавне регулювання швидкості та кута нахилу
- Безшовна інтеграція з роботизованими системами MIG/MAG і лазерного зварювання

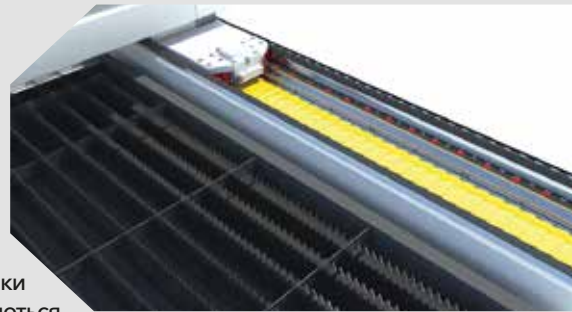
ПЕРЕВАГИ ЛАЗЕРНИХ КОМПЛЕКСІВ ARADIS





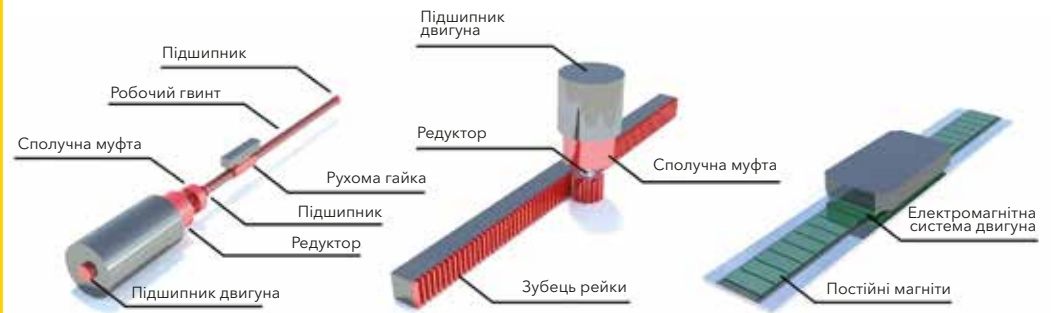
Система руху на лінійних двигунах

- **Максимальне прискорення**
- **Зносостійкий**, без перетворення обертального руху в лінійний
- **Максимальна точність** і якість, відсутність люфту навіть з плином часу



У всій лінійці ARAMIS для різки листового металу застосовуються потужні приводи на синхронних безколекторних лінійних двигунах власної розробки. Взаємодія рухомих частин здійснюється магнітним полем. Подібний привід гарантує високу точність, динаміку і швидкість переміщень, виключає люфти. Використання на наших верстатах даного технічного рішення дозволяє в рази збільшити їх продуктивність, а також досягти високої точності різки, яка не буде погіршуватися з роками.

ПОРІВНЯННЯ СИСТЕМ РУХУ



Культко-гвинтова пара

Рейкова передача

Лінійний двигун

- Елементи конструкції, що відповідають за рух **схильні** до механічного зносу
- Елементи конструкції, що відповідають за рух **не схильні** до механічного зносу

Порівняльна характеристика КГП	Рейкова передача	Лінійний двигун
Схильні до зносу та втрати точності внаслідок великої кількості деталей, що щільно взаємодіють механічно	Схильні до зносу і втрати точності внаслідок високих механічних навантажень	Відсутність зносу. Тільки електромагнітна взаємодія
Наявність люфтів, що впливають на точність	Наявність люфтів, що впливають на точність	Відсутність люфтів
Зниження точності на довгих ходах	Зниження точності на довгих ходах	Висока точність на будь-яких ходах
Низька динаміка. КГП не дозволяє розвивати високу швидкість переміщення. Робота на підвищених швидкостях призводить до значного додаткового зносу	Досить висока динаміка переміщення. Робота на підвищених швидкостях призводить до значного додаткового зносу	Висока динаміка переміщення. Найчастіше ріжучий інструмент технологічно не дозволяє використовувати динаміку приводу повністю. Робота на підвищених швидкостях не призводить до додаткового зносу
Низька надійність внаслідок конструктивних особливостей КГП	Низька надійність внаслідок високодинамічної механічної взаємодії	Найвища надійність , обумовлена відсутністю частин, схильних до зносу

АБСОЛЮТНІ ЛІНІЙНІ ЕНКОДЕРИ ДЛЯ КАЛІБРУВАННЯ КООРДИНАТНОЇ СИСТЕМИ

- **Цифровий позиційний зворотній зв'язок** із замкнутим контуром на екстремальних швидкостях.
- **Оптичні енкодери Renishaw Resolute** мають точність до 1 нанометра.
- Це забезпечує **повний контроль** над динамічними рухами машини.
- **Зносостійкий.**

Калібрування систем переміщення здійснюється за допомогою лазерної інтерферометричної вимірювальної системи і системи діагностики виробництва компанії Renishaw. Це обладнання дозволяє вимірювати і калібрувати параметри з точністю до тисячних часток міліметра на всій робочій довжині верстата. Використання зазначених вимірювальних засобів дозволяє гарантувати заявлену точність координатної системи. На координатних системах верстатів для розкрою листового металу ARAMIS точність позиціонування по осях гарантовано не гірше $\pm 0,01$ мм/м, повторюваність позиціонування по осях – $\pm 0,01$ мм.

ЧИЛЛЕР АРАМІС

ЗАПАС ПОТУЖНОСТІ

дозволяє нівелювати перепади температури оточуючого середовища та запобігає частим аварійним зупинкам.

ВИСОКОЯКІСНІ КОМПЛЕКТУЮЧІ

гарантують надійну роботу та тривалий строк експлуатації.

Чиллер забезпечує надійне **водяне охолодження** лазерного модуля, зовнішньої фокусувальної оптики, блоку системи керування та **запобігає передчасному зменшенню потужності** лазерного джерела, пошкодженням захисного скла, фокусувальної та колімаційної лінз.

Крім охолодження чиллер може виконувати **функцію нагріву лазерного модуля**. У разі низьких температур в приміщенні і при його виході на робочий режим лазерний модуль **необхідно прогріти**, щоб уникнути випадання конденсату до температури **21 °С**.

ЗАХИСНА ГЕРМОЗОНА

У верстатах закритого типу використовується **кабінетний захист зони різання**.

У цих верстатах зона різання розташовується в спеціальній гермозоні, з можливістю **підключення зовнішньої витяжки**. Гермозона забезпечує перший клас захисту від лазерної небезпеки при роботі оператора в штатному режимі і **виключає можливість нанесення шкоди здоров'ю обслуговуючому персоналу** та оператору, при дотриманні умов експлуатації.

Відповідає основним правилам безпеки, **поширеним в Євросоюзі (CE)**.

Особливо важлива для роботи з лазерними джерелами **великої потужності**.



ПОДВІЙНИЙ ЗМІННИЙ АВТОМАТИЗОВАНИЙ СТІЛ

- Час зміни столів **13 секунд – 23 секунд** в залежності від моделі.
- **Мінімальний час технологічного простою** верстата.
- Оператор відразу отримує **повний доступ** до робочої зони.
- Дозволяє збільшити продуктивність **до 40%**.

Подвійний стіл з човниковою зміною подачі листа в зону різання забезпечує **безперервну роботу установки**. Столи поперемінно транспортуються **в зону обробки**: поки відбувається розкрій металу на одному столі, проводиться вибірка готових деталей і завантаження нового листа на другий стіл. Столи знаходяться на одному рівні.

Така система подачі листа дозволяє **значно скоротити час на завантаження / розвантаження** заготовок.



Ріжучі головки ARAMIS з автофокусом

- Швидкість заміни захисного скла
МЕНШЕ 1 ХВИЛИНИ
- Всього
3 ВИТРАТНІ ДЕТАЛІ

Чудова якість різку і довгий термін служби зі збереженням високої точності обумовлена застосуванням ріжучої головки від ARAMIS



Осоливості ріжучих головок:

- Оснащено системами **автоматичного фокусування**.
- Підходить для лазерних джерел потужністю **від 3 до 30 кВт**.
- **Тривалий** термін служби.
- Оптична головка має систему **водяного охолодження**, що забезпечує оптимальну робочу температуру для довговічної роботи з незмінною якістю різку.

Картриджна заміна захисного скла стала ще простіша!

З такою системою картриджної заміни захисного скла достатньо всього лише **зрушити фіксатори, витягнути картридж і замінити скло**.

Ріжучі головки ARAMIS

Підтримують роботу з лазерними джерелами потужністю **до 30 кВт** і оптимізовані для обробки широкого спектру матеріалів та товщин, забезпечуючи стабільну якість різку навіть у складних виробничих умовах.



Універсальність застосування

Ріжучі голови ARAMIS – це гнучке рішення для сучасного виробництва, ефективно працюють у ключових напрямках:

- **Плоске лазерне різання (sheet cutting)**: гарантує високу точність та бездоганну якість крайки при роботі з листовим металом будь-якої товщини.
- **Різання труб та профілів (tube cutting)**: забезпечує стабільність процесу на трубних лазерах із повним збереженням геометричних параметрів та точності різку.
- **Різання зі скосом (bevel cutting)**: підтримує складні просторові траєкторії, що дозволяє готувати крайки під зварювання безпосередньо під час різання, виконуючи різ з фаскою одразу на лазерному верстаті та виключаючи потребу в додаткових операціях.

Максимальна продуктивність і гнучкість

Завдяки впровадженню адаптивних алгоритмів та розширеному керуванню параметрами променя, голови ARAMIS дозволяють досягати високої швидкості обробки без компромісів щодо якості. Система забезпечує стабільно гладку та чисту крайку деталей навіть при зміні типів матеріалів, що не потребує складного переналаштування обладнання. У комплексі це дозволяє підвищити загальну ефективність виробництва на 30-35%.

Оптимізація витрат та стабільна робота

Конструкція голів ARAMIS та інтегровані системи моніторингу спрямовані на максимальну безперервність процесів:

- **Захист оптики**: мінімізація бризок при пробиванні (piercing) та захист від забруднення сопла й скла суттєво подовжують ресурс витратних матеріалів.
- **Контроль стану**: постійний автоматичний моніторинг ключових компонентів дозволяє уникати незапланованих зупинок.

Як результат – мінімізація простоїв обладнання та значне зниження собівартості виготовлених деталей.



ДЖЕРЕЛО ЛАЗЕРНОГО ВИПРОМІНЮВАННЯ



В лазерних комплексах ARAMIS використовуються іттербієві волоконні лазери світових лідерів в області лазерних технологій.

Вони відрізняються між собою як ціною, так і характеристиками:

- Рівнем захисту від відбитого випромінювання.
- Зносостійкістю та довговічністю
- Стабільністю потужності лазерного променя.
- Якістю вмонтованої системи самодіагностики лазерного джерела.

При виборі виробника лазерного джерела необхідно враховувати те, які типи металів необхідно різати, інтенсивність різання і вимоги до якості кромки деталі.

Наприклад, якщо є потреба в різанні великої кількості кольорових металів, в лазерному джерелі повинна бути **функція захисту від відбитого випромінювання**. В іншому випадку джерело швидко вийде з ладу, і буде витрачено багато часу на його ремонт і заміну, в процесі чого на вашому виробництві будуть простояти, а можливо, і зриви термінів виробництва і поставок продукції.

Підберіть лазерне джерело, яке підходить саме вашому виробництву.

СИСТЕМА КЕРУВАННЯ ВЕРСТАТОМ

• ВСЕ ЗАВЖДИ ПІД РУКОЮ.

Всі верстати оснащені зручним монітором з повноцінною клавіатурою. Основні органи керування системою винесені на лицьову панель, що значно спрощує роботу з верстатом.

• ЕРГОНОМІЧНІСТЬ.

Стійка керування розташована на зручній висоті, що робить роботу оператора комфортною та зручною протягом всієї робочої зміни.

• КЛАВІАТУРА І МИША.

Повнорозмірна клавіатура з мишею дозволяють вводити інформацію в звичному режимі без збоїв, на відміну від сенсорних дисплеїв, які в умовах промислового виробництва швидко забруднюються. Крім того, стандартний монітор та клавіатуру легко замінити у випадку механічного пошкодження.



ПРОГРАМНИЙ КОМПЛЕКС ДЛЯ ПІДГОТОВКИ КЕРУЮЧИХ ПРОГРАМ

Підготовка керуючих програм

Для підготовки керуючих програм в комплект поставки для верстатів листового розкрою включено професійне ліцензійне програмне забезпечення **ARAMIS CUT CONTROL**, що охоплює повний цикл операцій ЧПК.

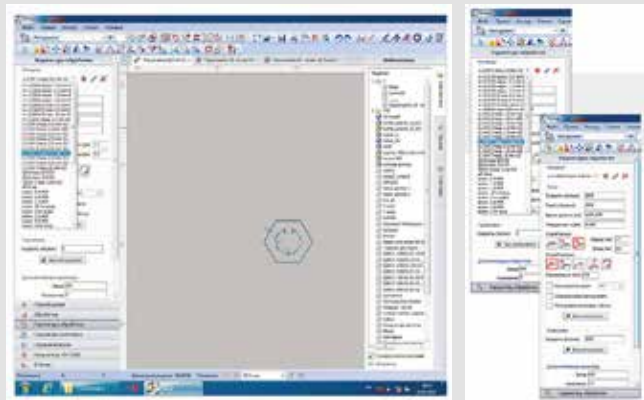


Автоматичне створення програм різання

ПЗ забезпечує **швидке і інтуїтивно зрозуміле складання програм різання**, яке здійснюється кількома кліками миші. Відбувається автоматичне визначення складності контурів і автоматичний розрахунок оптимальних проходів. Ця функція дуже актуальна **для малих підприємств, при роботі з малою серійністю**, але великою номенклатурою замовлень.

Бібліотека матеріалів та режимів

ПЗ має **стандартизовану бібліотеку**, що забезпечує не тільки зберігання налаштувань режимів під певний матеріал, а й **швидке автоматичне їх завантаження** та готовність верстата до роботи при виборі нового матеріалу.



Окрема настройка режимів перфорації, гравірування та розпорювання

Крім лазерного різання верстат дає можливість проводити **перфорацію, гравірування та розпорювання**.

РЕЖИМ ПЕРФОРАЦІЇ дозволяє робити отвори спеціальної форми для подальшого ручного згинання деталі.

РЕЖИМ ГРАВІРУВАННЯ

Дозволяє наносити різні позначки, такі як: назва і номер деталі, лінії згину, центри отворів, написи (таблиці з написами характеристик).

Підтримується гравірування об'єктів і тексту, написаного шрифтами Windows і True Type.

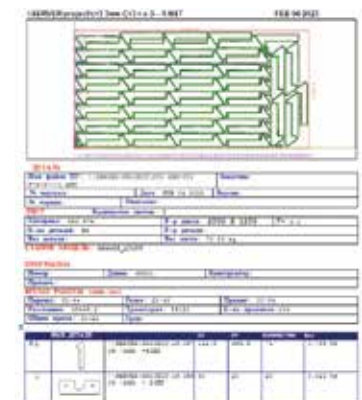
РОЗПОРЮВАННЯ

Дозволяє робити двоетапну обробку металу, покритого плівкою: на першому проході із зони різання контуру видаляється покриття, на другому – різеться метал.

Режими перфорації, гравірування і розпорювання можуть **налаштовуватися окремо** для оптимальної якості обробки металу. Оператору не доведеться зупиняти процес обробки матеріалу, щоб переналаштувати верстат і **ввести нові установки**, оскільки перемикання між режимами відбувається автоматично. Це дозволяє не тільки істотно збільшити продуктивність розкрійного комплексу, але і **скоротити видатки на витратні матеріали**.

Підготовка звітної документації

Програмне забезпечення має системну функцію для підготовки звітної документації по замовленнях, що містить інформацію про замовлення, його склад (кількість розкладок і деталей), заповненість листів (ефективність розкрою)



ШВИДКІСТЬ ТА БЕЗПЕКА

Переїзд на висоті порізки

Дана функція дозволяє зменшити час обробки та збільшити продуктивність роботи станка. Крім того, вона допомагає підвищити точність різання при переході між декількома областями матеріалу, що може бути особливо корисним при виробництві складних деталей.

Функція автоматично визначає максимально допустиму відстань переїзду на висоті порізки, що гарантує безпеку та якість обробки матеріалу.

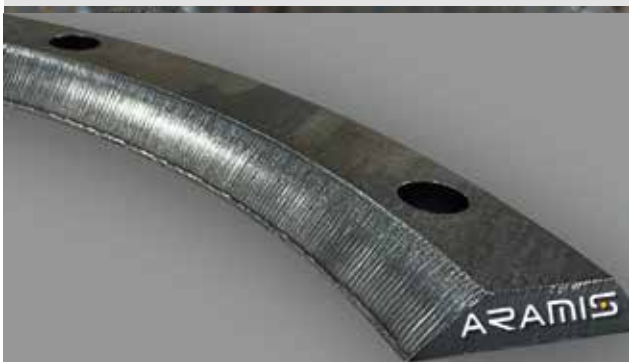
Frog Jump

Даний метод забезпечує швидкість розкрою деталей за рахунок зменшення часу на переміщення оптичної головки між контурами деталей. Це досягається завдяки тому, що рух оптичної головки в момент переїзду між контурами деталей відбувається одночасно по 3-х координатах.

Автоматичне розсічення внутрішніх контурів відходів

Bevel Cutting (різання під кутом)

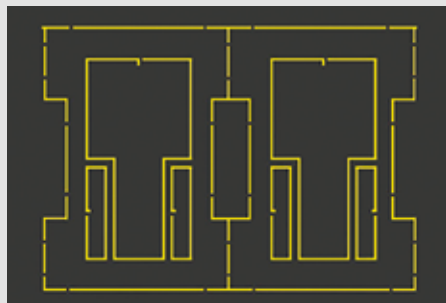
Ця технологія усуває необхідність в додатковому обладнанні та скорочує кількість етапів обробки. За допомогою лазерного різання під кутом можна автоматично створювати фаски, робити зенкування, конічні отвори та інші складні геометричні контури безпосередньо під час лазерного різання. Це дозволяє значно зменшити кількість ручної роботи, підвищити якість з'єднань, оптимізувати виробничий процес.



Автоматична розстановка перемичок для запобігання випадінню деталей

Дана функція зменшує ймовірність пошкодження деталей під час різання та допомагає забезпечити високу якість виробу.

Функція автоматично визначає місця, де потрібно розмістити перемички, щоб забезпечити безпеку та точність різання матеріалу.

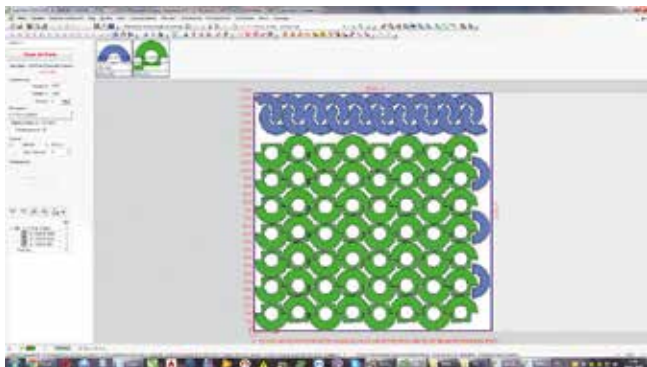


Безпечні проходи

Іноді вирізані деталі піднімаються над листом і можуть стати перешкодою на шляху руху оптичної головки. Функція генерації безпечних проходів дозволяє автоматично обходити такі ділянки. Програма прокладає шлях між контурами так, щоб він не потрапляв в зони, де вже був вирізаний метал.

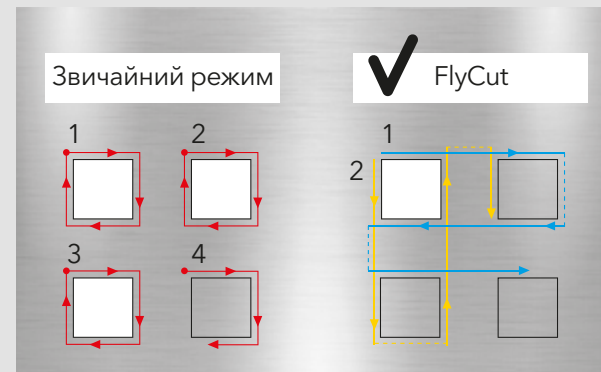
Функція авторозкладки деталей

Програма має вбудовані засоби для автоматичної **оптимальної розкладки** деталей, з урахуванням необхідної відстані між деталями та краями заготовки. Ця функція **дозволяє економити час технолога і оператора**, а також знижує кількість відходів. Оптимальні алгоритми розкладки додатково дозволяють **скоротити загальний час розкрою**.



FlyCut

Даний метод може істотно скоротити час обробки тонколистових металів, оскільки здійснює **вирізання не кожної деталі окремо, а всіх контурів, що лежать на одній прямій**. Оптична головка в високому темпі ряд за рядом проходить весь лист, здійснюючи вирізки контурів на відповідному відрізку. **Економія часу** особливо помітна при різці перфорованих решіток.

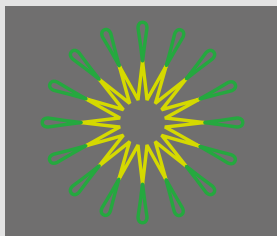


Ring Cut

Режим обробки складних контурів і гострих кутів.

Функція дозволяє **якісно обробляти складні контури**: гострі кути, близько розташовані контури. У процесі різання зовнішніх кутів на поворотах виникає надлишкова температура, що може призвести до оплавлення кутів. Функція **Ring Cut** вирішує цю проблему: лазерна головка на кожному куті заготовки **робить петлю** з обдувом, що не дозволяє опалитися куту.

Крім того, для обробки дрібних деталей передбачено **можливість різання в імпульсному режимі**, що в свою чергу також запобігає надмірному нагріванню матеріалу. Перемикання між режимами здійснюється автоматично відповідно до налаштувань.

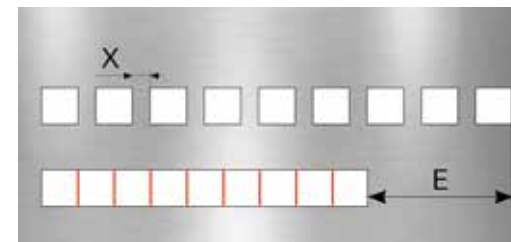


Автоматичне визначення помилок програмування візків

Подібні помилки програма відображає на схемі розкрою

Розкрій сумісним контуром

Ця функція дозволяє **вирізати деталі по загальному контуру**, значно скорочуючи відходи виробництва. Результат – оптимальне використання металу. На ілюстрації праворуч **X – відстань** між контурами при розкрої в звичайному режимі, **E – різниця** в довжині між контурами, вирізаними в різних режимах. В даному випадку $E = 8X$.



ФУНКЦІЇ ВЕРСТАТУ

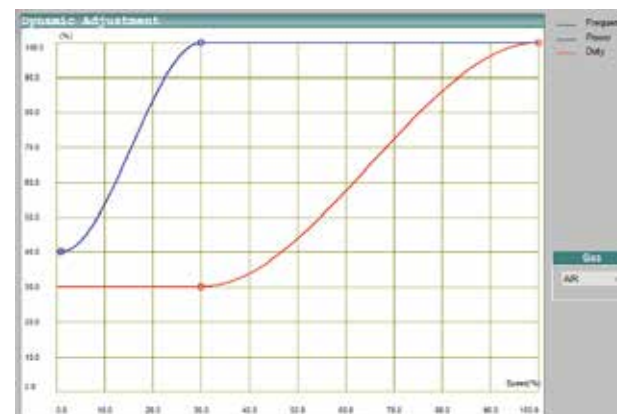
Функція роботи з **нерівними листами**

Система автоматичного стеження за поверхнею листа забезпечує **стабільність утримання оптичної головки з точністю до 0,01 мм** в широкому діапазоні висот, що дозволяє чітко працювати навіть на сильно деформованому металі, а також на краях заготовки. Висока швидкість вимірювання (100 кГц) забезпечує **мінімальний час реакції** системи стеження. Дозволяє в стабільному режимі **різати навіть профнастил**.



Динамічне керування параметрами лазера

Дозволяє контролювати такі показники - потужність, частота і скважність емісії у залежності від швидкості переміщення головки. Це дозволяє витримувати високу якість різання на різних ділянках траєкторії і, таким чином, запобігати проблемам типу перепалювання кутів. А також дозволяє знижувати динаміку руху станка на складних траєкторіях без втрати якості різку.



Пробивка з попереднім **прогріванням зони різання**

При розкрій досить товстих листів металу рекомендується застосовувати **даний метод пробивки**. Оптична головка піднімається над матеріалом на відстань, встановлену оператором, **відбувається попередній прогрів зони різання**, потім оптична головка опускається в фокус і відбувається прожиг матеріалу.

Функція **охолодження кутів**

Ця функція дозволяє зупинити рух головки станка замість зміни траєкторії руху у вигляді петлі як у випадку з RingCut. В даному випадку ми програємо в часі, але зменшуємо ризики деформації та заощаджуємо матеріал. Оскільки замість того, щоб робити петлі для зміни траєкторії руху різальної головки, просто робиться зупинка і охолодження кута. При цьому не витрачається метал на петлю, що дозволяє зменшити витрати на матеріал.

Контроль тиску допоміжних газів

У реальному часі система контролює і автоматично компенсує тиск допоміжних технологічних газів для підтримки стабільної якості на всій довжині різі. При значенні тиску газів за межами заданого діапазону система автоматично видає сповіщення. Перемикання технологічних газів (стиснене повітря, кисень, азот) відбувається автоматично.

Калібрування ріжучої головки та автоматичне очищення сопла

У верстатах ARAMIS реалізований алгоритм калібрування ріжучої головки перед запуском **по 16-ти точках**. Ця процедура дозволяє **зберегти незмінну якість різання** навіть якщо поверхня листа нерівна.



Автоматичне очищення сопла дозволяє завжди тримати його в належному стані, що в свою чергу забезпечує стабільну якість різання без необхідності додаткових витрат часу та збільшує термін служби.

Багатоетапні пробивки

При роботі з товстими листами можливість застосування декількох **етапів пробивки матеріалу** з різними технологічними параметрами дозволяє істотно підвищити швидкість і якість різі.

База даних режимів порізки

Режими розкрою можливо зберігати на станку, упорядковувати їх за матеріалом / товщиною / типом сопла / газом, здійснювати резервне копіювання, відновлення, перенесення на інші станки.

Оптимізована система витяжки

Організація видалення диму безпосередньо із зони різання, що збільшує продуктивність витяжки, а також автоматичне увімкнення/вимкнення фільтровентиляційної станції чи витяжного вентилятора при старті/зупинці програми.

10 РІВНІВ СЕРВІСУ

ПЕРЕДПРОДАЖНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

1

- **Індивідуальний підбір обладнання**, виходячи з аналізу технологій, обсягів і потреб виробництва замовника.
- **Консультавання** з питань технічних параметрів і можливостей верстатів.
- Консультавання з підбору технологій для вирішення **конкретних завдань клієнта**.
- **Виготовлення зразків деталей** замовника з певних типів металу.
- Розрахунок собівартості виготовлення типових деталей замовника **для подальшого розрахунку** окупності обладнання.
- **Демонстрація обладнання** в роботі в режимі вирішення поставлених замовником завдань.
- Крім того, ми завжди щиро запрошуємо всіх відвідати наше виробництво для демонстрації обладнання в роботі, а також **для ознайомлення з умовами і процесом виробництва лазерних комплексів в Україні**.



СЕРВІС В ПРОЦЕСІ ПРОДАЖУ

2

- **Кастомізація верстатів.**
Будучи розробником і виробником обладнання, ми маємо можливість кастомізувати обладнання під потреби клієнта. Комплектація додатковим устаткуванням, автоматизація – це лише невеликий перелік можливих доопрацювань верстатів.



- Підготовка **плану розміщення та компоунання** обладнання на виробничому майданчику замовника з урахуванням технічного стану та плану приміщення. Підбір мінімальних характеристик електромережі.
- **Підбір технологічних режимів** для виготовлення типових деталей клієнта.

НАВЧАННЯ

- Компанія ARAMIS на базі власного виробництва проводить регулярну підготовку кваліфікованих фахівців замовників за напрямками Технолог і Оператор.
- 4-х денний теоретичний і практичний курс навчання включає в себе отримання навичок, необхідних для початку повноцінної роботи на лазерних комплексах ARAMIS, а також атестаційне тестування за результатами програми навчання.

ПРОГРАМА НАВЧАННЯ СКЛАДАЄТЬСЯ З ТЕОРЕТИЧНОЇ ТА ПРАКТИЧНОЇ ЧАСТИН, І РОЗКРИВАЄ ТАКІ ТЕМИ:

- Теоретичні основи лазерного різання металу.
- Основні принципи роботи лазерного обладнання.
- Комплектація верстатів і призначення основних компонентів.
- Робота обладнання та запобіжні заходи.
- Щоденне обслуговування обладнання, регулювання лазера і заміна запчастин.
- Використання програмного забезпечення для створення керуючих програм і регулювання параметрів різання.
- Підбір та налаштування режимів різання, маркування та пробивки різних типів металу і різних форм деталей.
- Стандартні апаратні методи усунення неполадок

3



ДОСТАВКА І ПУСКОНАЛАГОДЖЕННЯ ОБЛАДНАННЯ

Після відвантаження комплексу технічні фахівці здійснюють складання, наладку і калібрування обладнання, тестуючи і налаштовуючи на місці з персоналом замовника режими розкрою, маркування, пробивання і т.д.

4



ТЕХНІЧНА КЛІЄНТСЬКА СЛУЖБА

Наша мета - забезпечити першокласну підтримку ваших виробничих потужностей для стабільної та прогнозованої роботи виробництва.

5

3 РІВНІ ТЕХНІЧНОЇ ПІДТРИМКИ АРАМІС:

ТЕЛЕФОННА ЛІНІЯ ТЕХНІЧНОЇ ПІДТРИМКИ

1

Компанія ARAMIS має постійно діючу телефонну лінію технічної підтримки для допомоги **у вирішенні основних питань** замовника за лічені хвилини. Наші фахівці в робочий час дадуть відповідь на питання щодо:

- працездатності верстата,
- нестандартних ситуацій і можливих помилок і т.д.

У вихідні дні чи неробочі години Ви завжди можете залишити свою заявку на нашому сайті у відповідному розділі.



СИСТЕМА ДИСТАНЦІЙНОЇ ДІАГНОСТИКИ ТА НАЛАГОДЖЕННЯ

2

Дистанційна діагностика – **ключ до оперативності вирішення питання**. При зверненні в сервісний відділ за згодою замовника блискавично здійснюється дистанційне (через Інтернет) підключення до верстата. Проводиться діагностика стану обладнання, а також коригування налаштувань верстата. Це дозволяє **звести до мінімуму час простою верстата і уникнути витрат на виїзд бригади** при вирішенні проблем, пов'язаних з неправильно вибраними клієнтом параметрами обладнання.

Можливість віддаленого підключення через мережу інтернет до лазерного комплексу та проведення діагностики дає нам можливість усувати до **90% всіх можливих проблем** без необхідності виїзду на місце експлуатації обладнання.



ВИЇЗНІ СЕРВІСНІ БРИГАДИ

3

Професійна служба технічного і сервісного обслуговування **орієнтована на усунення будь-яких питань** на території замовника.

Постійний склад запчастин і витратних матеріалів, що нараховує **понад 4000 позицій**, дозволяє вирішити практично будь-яке питання з можливою несправністю лазерного комплексу в лічені дні.

Найвища компетенція наших фахівців дає **впевненість замовнику в безвідмовній роботі обладнання** і максимально швидкому і якісному сервісному супроводі.





ПЛАНОВЕ ТЕХОБСЛУГОВУВАННЯ

6

- Якісна і довгострокова робота обладнання в чималому ступені залежить **від регулярності і правильності проведення регламентних сервісних робіт.**
- В гарантійний період, задля усунення можливості непередбачуваного виходу обладнання з ладу, виїзна сервісна служба ARAMIS повинна проводити регулярне технічне обслуговування лазерних комплексів не рідше ніж один раз на 1000 годин роботи обладнання або 600 годин роботи лазерного джерела.
- Це дозволяє клієнту бути впевненим у безперебійній роботі обладнання у майбутньому.

РЕМОНТ ЛАЗЕРА І ПІДМІННЕ ОБЛАДНАННЯ

7

- **Наявність власної лазерної лабораторії** і спеціального інструменту, в поєднанні з фахівцями, що пройшли навчання у виробників лазерних джерел, дозволяє проводити більшість ремонтних робіт по лазерним джерелам **прямо на території замовника або в лабораторії компанії ARAMIS** без необхідності довгострокового транспортування джерел їх безпосередньому виробникові.
- **Вхідний контроль якості** та працездатності лазерних джерел перед їх установкою на верстат дозволяє бути впевненим **в максимальній відповідності** заявленої потужності та якості режимів їх реальним значенням.
- У разі складної поломки та довгострокового ремонту лазерного джерела нашими фахівцями або фахівцями виробника такого джерела замовнику **надається підмінний лазер**, що гарантує безупинну роботу підприємства і відсутність втрат часу і замовлень.



МОДЕРНІЗАЦІЯ І ТРЕЙД-ІН

8

- Будучи виробником, а не просто дилером, лазерного обладнання, ми маємо можливість **розширювати можливості вже встановлених** у клієнта комплексів.
- В процесі експлуатації обладнання у виробничих компаній часто можуть змінюватися **завдання і потреби**. Може виникнути потреба в різанні кольорових металів, або з'являться завдання з різання матеріалу більшої товщини. Або успішний бізнес продуктує **необхідність збільшення продуктивності верстата**.

У таких випадках ми йдемо на зустріч клієнту і пропонуємо модернізацію верстата або заміну на новий за програмою Трейд-ін.

В РАМКАХ МОДЕРНІЗАЦІЇ МИ ПРОПОНУЄМО:

- **Заміну лазерного джерела** на більш потужне, або з більшим рівнем захисту від відбитого випромінювання.
- **Заміну лазерної голови.**
- **Заміну порталної частини верстата на більш швидкісний та продуктивний варіант.**

Крім того, якщо виникає потреба в обладнанні принципово іншого класу, ми готові прийняти попередній верстат в якості часткової оплати нового обладнання.

ЗАПЧАСТИНИ ТА ВИТРАТНІ МАТЕРІАЛИ

9

Будучи виробником лазерних верстатів, ми постійно маємо на складі широкий спектр оригінальних запчастин та витратних матеріалів. Вони можуть бути доставлені на виробництво замовника буквально через день після отримання заявки і таким чином забезпечують можливість практично безперервної роботи обладнання.

Крім того, ви можете замовити регулярну поставку витратних матеріалів, таких як:

- Сопла
- Лінзи
- Захисне скло
- Рідина для очистки і т.д.



ФІНАНСУВАННЯ

Вам немає необхідності відразу шукати всю необхідну суму для старту або розширення бізнесу!

Ваші гроші залишаються в обороті навіть тоді, коли верстат вже буде працювати у цеху і приноситиме вам новий дохід, а оплату можна розподілити на зручний термін.

Для тих клієнтів, для яких в пріоритеті раціональний розподіл фінансових ресурсів і постійний розвиток, ARAMIS пропонує допомогу в отриманні фінансування на нове обладнання.

Доступні методи фінансування: кредит, лізинг, грант.

Лізингові компанії та банки-партнери ARAMIS зазвичай без проблем видають фінансування на модернізацію виробництва.

ВИ МОЖЕТЕ РОЗГЛЯНУТИ ВАРІАНТ:

- Кредитування під **рекордно низькі відсоткові ставки** від банків-партнерів, до 0% річних у гривні.
- Прийняття участі у Державній програмі **«Доступні кредити 5-7-9%»**.
- Покупки устаткування **в лізинг**.
- **Грант від держави** - компенсація державою вартості обладнання від 50 до 80%.

Наша компанія пропонує різноманітні способи оплати в залежності від ваших можливостей та потреб. Ми співпрацюємо з рядом лізингових компаній та банків. Крім того, ми заохочуємо наших клієнтів приймати участь в Грантах, надаємо консультації по даним питанням.

Державна програма «Зроблено в Україні»

10

Це унікальна можливість отримання додаткового фінансування, оскільки ARAMIS - єдине обладнання у своїй категорії, яке вже офіційно включене до затвердженого Міністерством економіки переліку обладнання українських виробників, що кваліфікується під цю державну ініціативу.

- **Пряме повернення 15%.** На Ваш розрахунковий рахунок надходить 15% від вартості лазерного верстата (без урахування ПДВ).
- **Нульові ризики.** Лазерні верстати ARAMIS вже включені до державного переліку обладнання, що підлягає компенсації.
- **Мінімальна бюрократія.** Швидкість процесу забезпечується оформленням через ваш банк з мінімальним пакетом документів.
- **Ефективне інвестування.** Це реальний інструмент для оновлення виробничих потужностей без необхідності залучення додаткових позик.

Озбройтесь **СЬОГОДНІ** новітніми **ТЕХНОЛОГІЯМИ** і вирушаємо в світ **НОВОЇ ЕРИ ІНДУСТРІАЛІЗАЦІЇ!**



ТОВ «АРАМІС»

Україна, м. Черкаси

+38 096 0000 725
sales@aramis.ua

www.aramis.ua

