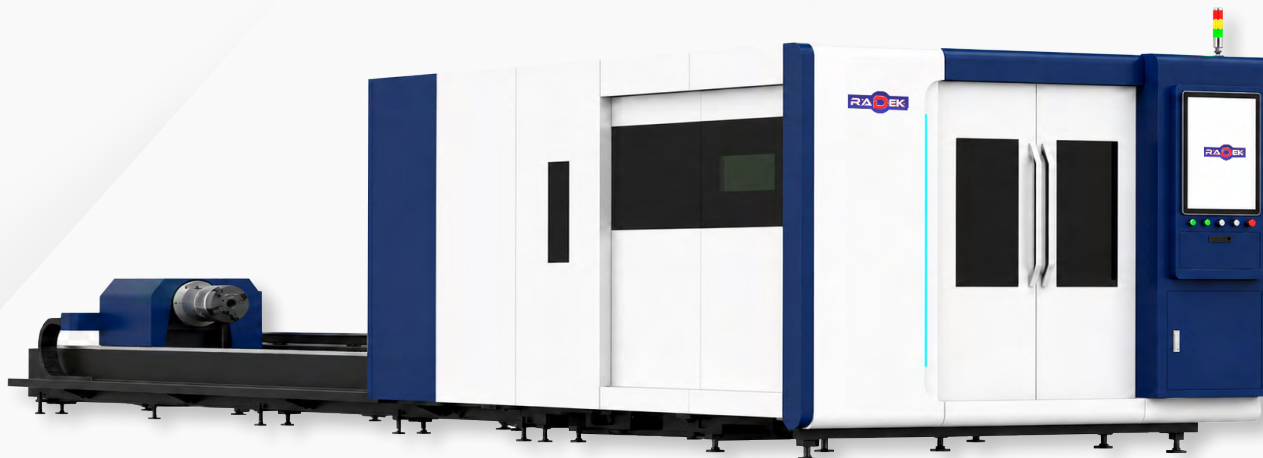


FIBER LASER

RK-153FL-PREMIUM (TC) 6KW



Fiber laser industrial i mbyllur me fuqi 6 kW, i dedikuar për prerje të shpejtë, precize dhe me efikasitet të lartë të metaleve pa nevojë për përpunim shtesë. Teknologjia fiber laser përfaqëson mënyrën më moderne dhe më të shpejtë të përpunimit të llamarinës, me shpejtësi dhe produktivitet dukshëm më të lartë krahasuar me teknologjitë e tjera të prerjes.

Makina është e pajisur me burim lazerik MAX, kokë lazerike RAYTOOLS, reduktorë SHIMPO, servo motorë dhe komponentë elektrikë SCHNEIDER, chiller industrial HANLI për ftohje, sistem inteligjent ventilimi dhe stabilizator tensioni. Konstruksioni i mbyllur mundëson siguri më të lartë, kontroll më të mirë të pluhurit dhe tymit, si dhe kushte më stabile pune në prodhim industrial. Përveç prerjes së llamarinës, makina është e pajisur edhe me sistem për prerjen e profileve (tubave dhe konstruksioneve), me qendrim automatik që mundëson pozicionim dhe përpunim preciz të formave të ndryshme si profile katrore, rrethore dhe konstruktive.

Kombinim i fuqisë së madhe, konstrukcionit stabil dhe pajisjeve premium për performancë maksimale, precizion dhe cilësi prerjeje.



KU PËRDORET

Lazeri me fibra është ideal për prerjen e çelikut, inox-it, aluminit, bakrit, bronzit dhe materiale të tjera. Përdoret në industri të ndryshme si prodhimi i gardheve, elementeve dekorative, ndërtimi i strukturave, prodhimi i pajisjeve urbane, pjesëve të makinave, prodhimi i ventilacionit dhe të tjera.

Sipërfaqja e punës	1500x3000mm
Sipërfaqja opsionale e punës	2000x4000mm
Fuqia e lazerit	6000W
Fuqia opsionale e lazerit	12000W
Lloji i motorëve për lëvizje	Servo motorë
Fuqia e motorëve të boshtit Y	1800W
Fuqia e motorëve të boshtit X	850W
Fuqia e motorëve të boshtit Z	400W
Lloji i burimit lazerik	Max
Lloji i kokës lazerike	Raytools BM06K
Saktësia e pozicionimit	±0.05mm
Saktësia e ri-pozicionimit	±0.02mm
Shpejtësia e përpunimit	0-30m/min
Shpejtësia e lëvizjes	0-130m/min
Kapaciteti maksimal mbajtës i konstrukcionit	1100kg
Trashësia maksimale e prerjes së çelikut	30mm
Trashësia maksimale e prerjes së inoksit	20mm
Trashësia maksimale e prerjes së aluminit	16mm
Trashësia maksimale e prerjes së bakrit	12mm
Sistemi operativ	FSCUT
Ventilimi	E përfshirë
Chiller për ftohje	I përfshirë
Stabilizator tensioni	I përfshirë
Dimensionet e makinës	8520x2270x2180mm
Dimensionet e paketimit	9000x2270x2180mm
Pesha	5320kg



KOKA E LAZERIT

Koka e lazerit me fokus automatik brenda Raytools, e cila është lider në cilësi, qëndrueshmëri dhe saktësi. Siguron funksionim të qëndrueshëm dhe pa ndërprerje edhe në detyrat më komplekse, me saktësi maksimale dhe shpejtësi të lartë prerjeje.



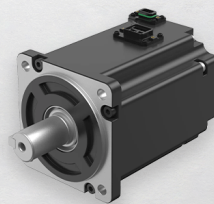
BURIM LAZERI

Burim lazeri me 100.000 orë pune nga marka MAKs, e cila ka treguar se është më e qëndrueshme dhe qëndron më gjatë krahasuar me markat e tjera. Ofron performancë të qëndrueshme dhe të besueshme, duke rritur efikasitetin e përgjithshëm të makinës.



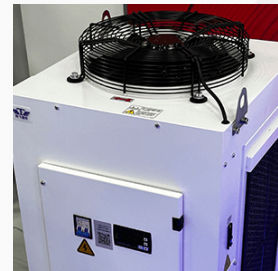
FUQIA

Fuqia opsionale e lazerit për këtë model është 12000W. Mundësia për zgjedhje të fuqive të ndryshme lejon përshtatje sipas kërkesave për prerjen e materialeve dhe trashësisë të ndryshme.



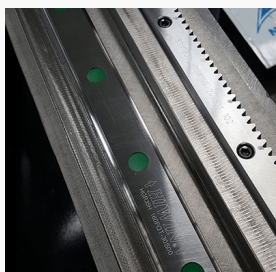
SERVO MOTORËT ME SAKTËSI TË LARTË

Të dizajnuara posaçërisht për kërkesa dhe performanca të larta. Garantojnë pozicionim të saktë të urës pa devijime dhe gabime dhe me shpejtësi të lartë lëvizjeje. Integrimi i servo motorëve me drajvërë me precizion të lartë siguron lëvizje të qëndrueshme dhe përsëritshmëri të përkryer, edhe gjatë prerjeve të shpejta dhe komplekse.



FTOHËS INDUSTRIAL

Ftohësi industrial ka funksionin e ftohjes së lëngut që ngrohet gjatë punës së lazerit. Ruan vazhdimisht temperaturën e lëngut dhe mundëson mbrojtjen dhe punën pa ndërprerje me lazerin.



LËVIZJE NËPËR BOSHTEVE X DHE Y

Lëvizja e boshteve realizohet përmes kushinetave lineare dhe binarëve me dhëmbëza, të cilat janë të provuara si sistemi më i mirë dhe më i përdorur për lëvizje në shumicën e makinerive CNC.



KONSTRUKSIONI

Konstrukcioni masiv që siguron një shkallë të lartë ngurtësie dhe qëndrueshmëri të shkëlqyer ndaj ngarkesave statike dhe dinamike. Është i prodhuar në qendra përpunimi CNC me përpikëri të lartë për metalin, që garanton saktësi, cilësi dhe qëndrueshmëri të makinës.



SISTEM INTELIGJENT PËR ASPIRIM

Sistemi për aspirim rregullon automatikisht ekstraktimin sipas pozicionit të prerjes, duke mundësuar thithje zonale dhe precize. Kjo rezultim me largim më efikas të tymit dhe grimcave, ambient pune më të pastër dhe cilësi më të mirë prerjeje në prodhim të vazhdueshëm.



MONITORIM VIZUAL PËR SIGURI

Makina është e pajisur me sistem monitorimi vizual që siguron kontroll të plotë të procesit në kohë reale. Duke reduktuar "zonat e verbra", rritet siguria e operatorit dhe garantohej punë stabile dhe e sigurt në të gjitha mënyrat e prerjes.



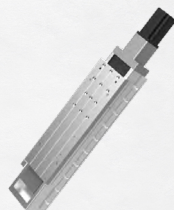
DYER LIFT PLOTËSISHT TË MBYLLURA

Tipi i mbyllur me dyer automatike lift mundëson izolim më të mirë të zonës së punës, me reduktim të ndjeshëm të tymit dhe pluhurit. Kjo kontribuon në ambient më të pastër pune, siguri më të lartë dhe efikasitet më të mirë të sistemit të ekstraktimit.



KABINETI ELEKTRIK ME KONTROLL TEMPERATURE

Kabineti elektrik me kontroll temperaturë dhe lagështie siguron kushte stabile pune për të gjithë komponentët elektronikë. Kjo rrit besueshmërinë e sistemit, zgjat jetën e punës dhe ruan performancë konsistente gjatë punës afatgjatë.



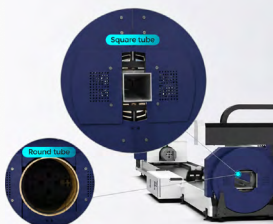
BOSHT MODULAR Z

Boshti modular Z është projektuar për precizion të lartë dhe stabilitet afatgjatë, me izolim të shkëlqyer kundër pluhurit dhe papastërtive. Ky sistem mundëson mirëmbajtje të lehtë dhe zëvendësim të shpejtë të pjesëve, me ndërprerje minimale në prodhim.



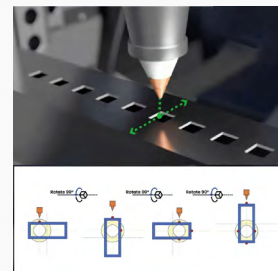
NJË MAKINË - DY FUNKSIONE

Makina mundëson prerjen e llamarinës dhe profileve (tubave) në një platformë të vetme, pa nevojë për pajisje shtesë. Kjo e bën zgjidhje ideale për kompani që kërkojnë fleksibilitet më të madh në prodhim me investim minimal.



SHTRËNGUES PNEUMATIK

Makina është e pajisur me shtrëngues pneumatik vetë-qendruar që mundëson fiksime të fortë dhe preciz të tubave rrethorë dhe katrorë pa rrëshqitje. Mbështet përpunimin e profileve me dimensione dhe gjatësi të ndryshme, duke siguruar stabilitet gjatë punës dhe cilësi konsistente të prerjes.



QENDRIM AUTOMATIK I PROFILEVE

Në kombinim me sistemin për qendrim automatik mundësohet pozicionim preciz i profileve të ndryshme si H, U, L dhe forma të tjera konstruktive. Kjo rrit ndjeshëm saktësinë gjatë prerjes, reduktton nevojën për korrigjime manuale dhe mundëson përpunim më të shpejtë dhe më efikas në prodhim serik.

Parametrat e prerjes

ÇELIK INOKS

Trashësia (mm)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20
Shpejtësia e prerjes (m/min)	45-55	30-35	18-22	10-14	8.0-10	4.3-5.0	3.0-4.0	1.8-2.5	1.0-1.5	0.8-1.2	0.6-1.0	0.4-0.7
Gaz	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	Ajër

ÇELIK KARBONI

Trashësia (mm)	1	2	3	4	6	8	10	12	14	16	20	25	30
Shpejtësia e prerjes (m/min)	40-45	20-28	12-17	8.0-10	2.5-3.3	2.3-3.0	2.0-2.5	1.8-2.2	1.4-1.7	1.0-1.6	0.6-1.2	0.5-0.7	0.4-0.6
Gaz	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2

BRONZ

Trashësia (mm)	1	2	3	5	6	8	10	12
Shpejtësia e prerjes (m/min)	40-45	20-25	12-15	5.0-6.0	3.0-4.0	1.5-2.5	1.0-1.5	0.8-1
Gaz	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër

ALUMIN

Trashësia (mm)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
Shpejtësia e prerjes (m/min)	50-55	25-30	13-16	10-13	5.0-6.0	3.0-4.0	2.0-3.0	1.0-2.0	0.7-1.2	0.5-1.0	0.4-0.6
Gaz	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër	N2 / Ajër

Analiza e kostove dhe përparësive

Parametri	Ajër	Oksigjen (O2)	Azot (N2)
Burimi lazerik (kW)	16		
Chiller (kW)	6		
Kompresori i ajrit (kW)	15	/	/
Vegla e makinës / hosti (kW)	10	10	10
Sistemi për largimin e pluhurit (kW)	3	3	3
Materialet harxhuese dhe gazi (CNY/h)	0.5	4.5	60.5
Fuqia totale (kW)	50	35	35
Konsumi i energjisë (kW/h)	30	21	21
Kostoja totale operative (RMB/h)	30.5	25.5	81.5

Shënime shtesë:

Konsumi i gazit ndihmës varet nga trashësia e materialit; vlerat e paraqitura bazohen në prerjen e çelikut karbonik me trashësi 16 mm me oksigjen dhe çelikut inox me trashësi 1 mm me azot.