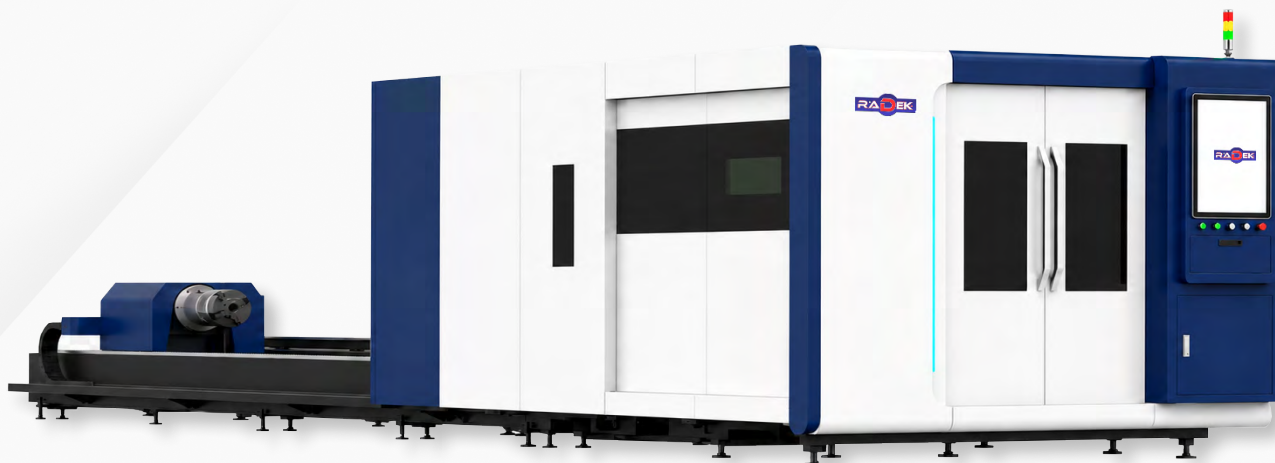


ФИБЕР ЛАСЕР

RK-153FL-PREMIUM (TC) 6KW



Индустриски fiber laser од затворен тип со 6kW моќност, наменет за брзо, прецизно и високоефикасно сечење на метал без потреба од дополнителна обработка. Фибер лазер технологијата претставува најсовремен и најбрз начин на обработка на лимови, со значително поголема брзина и продуктивност во споредба со останатите технологии за сечење.

Машината е опремена со MAX лазерски извор, RAYTOOLS лазерска глава, SHIMPO редуктори, SCHNEIDER серво мотори и електрични компоненти, HANLI индустриски чилер за ладење, интелигентен систем за вентилација и стабилизатор на напон. Затворената конструкција овозможува поголема безбедност, подобра контрола на прашина и чад, како и постабилни услови за работа во индустриско производство. Покрај сечење на лимови, машината е опремена и со систем за сечење профили (цевки и конструкции), со автоматско центрирање кое овозможува прецизно позиционирање и обработка на различни форми како квадратни, кружни и конструкциски профили.

Комбинација од висока моќност, стабилна конструкција и врвна опрема за максимални перформанси, прецизност и квалитет на сечење.



КАДЕ СЕ КОРИСТИ

Фибер лазерот е идеален за сечење челик, инокс, алуминиум, бакар, месинг и друго. Се користи во различни индустрии како изработка на огради, декоративни елементи, изработка на конструкции, изработка на урбана опрема, машински делови, изработка на вентилации и друго.

Работна површина	1500x3000mm
Опционална работна површина	2000x4000mm
Лазерска моќност	6000W
Опционална лазерска моќност	12000W
Тип на мотори за движење	Серво мотори
Моќност на мотори Y оск	1800W
Моќност на мотори X оск	850W
Моќност на мотори Z оск	400W
Тип на лазерски извор	Max
Тип на лазерска глава	Raytools BM06K
Точност на позиционирање	±0.05mm
Точност на повторно позиционирање	±0.02mm
Брзина на обработка	0-30m/min
Брзина на движење	0-130m/min
Максимална носивост на конструкцијата	1100kg
Макс. дебелина на сечење челик	30mm
Макс. дебелина на сечење инокс	20mm
Макс. дебелина на сечење алуминиум	16mm
Макс. дебелина на сечење бакар	12mm
Оперативен систем	FSCUT
Вентилација	Вклучена
Чилер за ладење	Вклучен
Стабилизатор за напон	Вклучен
Димензии на машината	8520x2270x2180mm
Димензии на пакување	9000x2270x2180mm
Тежина	5320kg



ЛАСЕРСКА ГЛАВА

Ласерска глава со автоматски фокус од брендот Raytools кој е водечки лидер во квалитет, издржливост и прецизност.



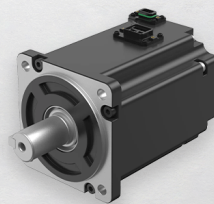
ЛАСЕРСКИ ИЗВОР

Ласерски извор со 100.000 работни часа од брендот MAX, кој е докажано најиздржлив и најдолготраен во споредба со останатите брендови.



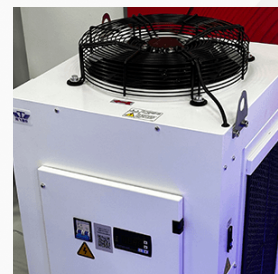
МОКНОСТ

Опционална ласерска моќност на моделот е 12000W.



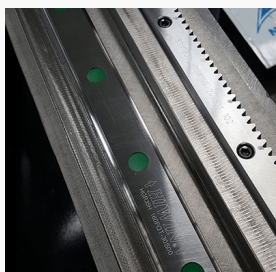
СЕРВО МОТОРИ СО ВИСОКА ПРЕЦИЗНОСТ

Специјално дизајнирани за високи барања и перформанси. Гарантирано прецизно позиционирање на мостот без отстапка и грешка и со висока брзина на движење.



ИНДУСТРИСКИ ЧИЛЕР

Индустрискиот чилер има функција да ја лади течноста која се загрева при работа со ласерот. Константно ја одржува температурата на течноста и овозможува заштита и непречена работа.



ДВИЖЕЊЕ НА X И Y ОСКА

Движењето на оските е преку линеарни водилки и назабена летва, докажано најдобар систем на движење кај цнц машините. Овозможува непречена работа, ниска бучава и намалување на дополнителни отпорувања.



КОНСТРУКЦИЈА

Масивна конструкција која обезбедува цврстина и отпорност на статички и динамички отпорувања. Изработена на високопрецизни цнц металопереработувачки центри со што е загарантирана прецизноста, квалитетот и долготрајноста.



ИНТЕЛИГЕНТЕН СИСТЕМ ЗА ОТПРАШУВАЊЕ

Системот за отпашување автоматски ја регулира екстракцијата според позицијата на сечење, овозможувајќи зонско и прецизно вшмукување. Ова резултира со поефикасно отстранување на чад и честички, почиста работна околина и подобар квалитет на сечење во континуирано производство.



ВИЗУЕЛЕН МОНИТОРИНГ ЗА БЕЗБЕДНОСТ

Машината е опремена со систем за визуелен мониторинг кој обезбедува целосна контрола на процесот во реално време. Со намалување на „мртвите точки“, се зголемува безбедноста на операторот и се гарантира стабилна и сигурна работа при сите режими на сечење.



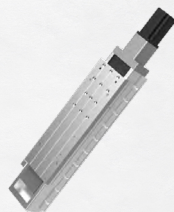
ЦЕЛОСНО ЗАТВОРЕНА ЛИФТ ВРАТА

Затворениот тип со автоматска лифт врата овозможува подобро заптивање на работната зона, со значително намалување на чад и прашина. Ова придонесува за почиста работна средина, поголема безбедност и подобра ефикасност на системот за екстракција.



ТЕМПЕРАТУРНО КОНТРОЛИРАН ЕЛЕКТРО ОРМАР

Електро ормар со контрола на температура и влажност обезбедува стабилни услови за работа на сите електронски компоненти. Со тоа се зголемува сигурноста на системот, се продолжува работниот век и се одржуваат конзистентни перформанси при долготрајна работа.



МОДУЛАРНА Z-ОСКА

Модуларната Z-оска е дизајнирана за висока прецизност и долготрајна стабилност, со одлично заптивање против прашина и нечистотии. Овој систем овозможува лесно одржување и брза замена на делови, со минимален застој во производството.



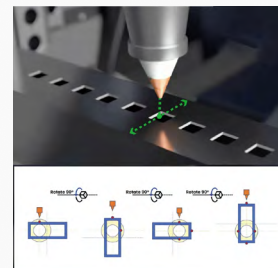
ЕДНА МАШИНА – ДВЕ ФУНКЦИИ

Машината овозможува сечење на лимови и на профили (цевки) на една платформа, без потреба од дополнителна опрема. Ова ја прави идеално решение за компании кои сакаат поголема флексибилност во производството со минимална инвестиција.



ПНЕВМАТСКИ СТЕГАЧ

Машината е опремена со пневматски self-centering стегач кој овозможува цврсто и прецизно фиксирање на кружни и квадратни цевки без пролизгување. Поддржува обработка на профили со различни димензии и должини, обезбедувајќи стабилност при работа и конзистентен квалитет.



АВТОМАТСКО ЦЕНТРИРАЊЕ НА ПРОФИЛИ

Во комбинација со системот за автоматско центрирање, се овозможува прецизно позиционирање на различни типови профили како H, U, L и други конструкциски форми. Ова значително ја зголемува точноста при сечење, ја намалува потребата од рачни корекции.

Параметри за сечење

НЕРГОСУВАЧКИ ЧЕЛИК												
Дебелина (mm)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20
Брзина на сечење (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
Гас	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	Воздух

ЈАГЛЕРОДЕН ЧЕЛИК													
Дебелина (mm)	1	2	3	4	6	8	10	12	14	16	20	25	30
Брзина на сечење (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
Гас	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2

МЕСИНГ								
Дебелина (mm)	1	2	3	5	6	8	10	12
Брзина на сечење (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
Гас	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух

АЛУМИНИУМ											
Дебелина (mm)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
Брзина на сечење (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
Гас	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух	N2 / Воздух

Анализа на трошоци и придобивки

Параметар	Воздух	Кислород (O2)	Азот (N2)
Ласерски извор (kW)	16		
Чилер (kW)	6		
Воздушен компресор (kW)	15	/	/
Машински алат / хост (kW)	10	10	10
Отстранување прашина (kW)	3	3	3
Потрошен материјал и гас (CNY/h)	0.5	4.5	60.5
Вкупна моќност (kW)	50	35	35
Потрошувачка на енергија (kW/h)	30	21	21
Потрошувачка на енергија (kW/h)	30.5	25.5	81.5

Дополнителни забелешки:

Потрошувачката на помошен гас зависи од дебелината на материјалот; наведените вредности се базирани на сечење на јаглороден челик со дебелина од 16 mm со кислород и нерѓосувачки челик со дебелина од 1 mm со азот.