

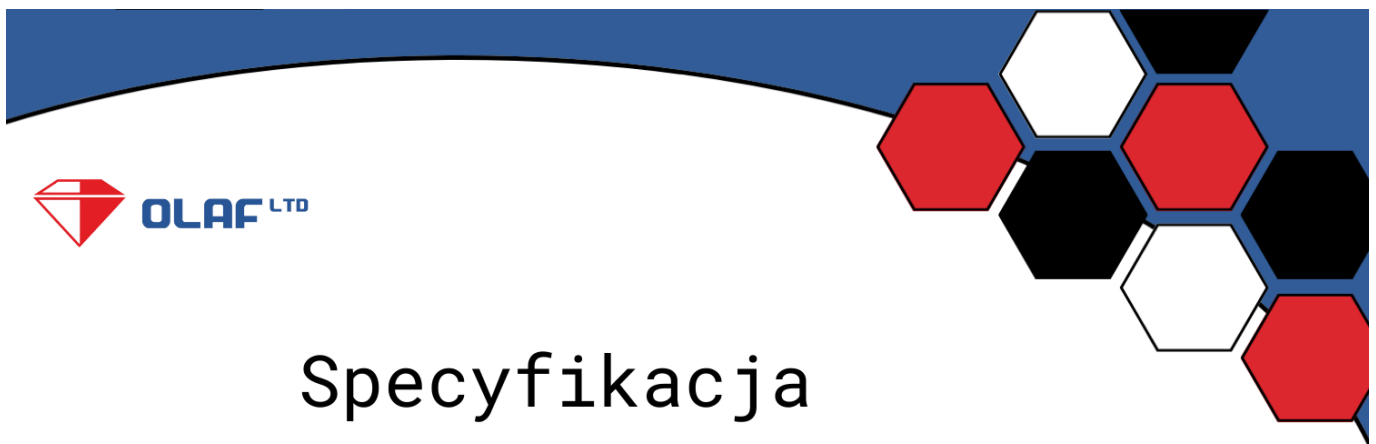
Link do produktu: <https://olaf ltd.com/seria-olaf-master-dual-covered-tube-to-laser-fiber-z-podwojnym-stolem-w-wersji-zamknietej-z-opcja-przystawki-do-ciecia-rur-p-1766.html>



Seria OLAF MASTER DUAL COVERED / TUBE to Laser Fiber z podwójnym stołem w wersji zamkniętej z opcją przystawki do cięcia rur.

Cena brutto	265 000,00 zł
Cena netto	215 447,15 zł
Dostępność	Na zamówienie
Numer katalogowy	50100x

Opis produktu



Specyfikacja

Wycinarka laserowa Fiber o dużej mocy jest używana głównie do grubych blach. Niemniej jednak dostępne są różne konfiguracje zaczynając od 1000 wat przez 1500 wat, 2000 wat, 3000 wat, 4000 wat, 6000 wat, 8000 wat aż do 12000 wat, 15000 wat, 20000 wat. Dostępność laserów dużej mocy pozwala na wydajne cięcie grubych blach. Automatyczny system smarowania zapewnia odpowiednią dawkę oleju smarującego dla sprzętu, zapewniając jego normalną i płynną pracę. W przypadku konieczności smarowania system poinformuje nas o tym automatycznie wyświetlając odpowiedni alarm. Monitorowany jest również poziom cieczy smarującej. Automatyczny system smarowania znacznie zwiększa dokładność cięcia i skutecznie wydłuża żywotność mechanizmu jezdnych!



Konfiguracja

Zdalna, inteligentna pomoc WIFI

Informacja zwrotna w czasie rzeczywistym □ Zapewnienie analizy usterek i rozwiązywania problemów w czasie rzeczywistym.

Nowa generacja modułu bezpieczeństwa

W trakcie cięcia laserowego głowica tnąca utrzymuje stałą odległość od obrabianego materiału. W przypadku wystąpienia kontaktu z obrabianym przedmiotem maszyna przestanie ciąć. Inteligentny moduł śledzenia zmniejsza liczbę kolizji poprawiając wydajność i bezpieczeństwo cięcia.

Inteligentny system alarmowy

System samodzielnie wykryje zagrożenia i uruchomi alarm. W przypadku niezgodności dane o błędzie zostaną przekazane do interfejsu przez centrum sterowania. Wykrywanie nieprawidłowości na wczesnym etapie ich występowania i redukcja ukrytych zagrożeń może zwielokrotnić wydajność rozwiązywania problemów ze sprzętem.

Funkcja pomocniczego alarmu niskiego ciśnienia gazu.

Zapewnia wykrywanie problemu z niskim ciśnieniem gazu roboczego w czasie rzeczywistym. Pozwala to uniknąć cięcia z obniżonym ciśnieniem gazu, co bezpośrednio przekłada się na jakość procesu cięcia. Funkcja zapewnia podtrzymanie wydajności cięcia, dokładności cięcia i terminowości wymiany gazów roboczych.

System kamer monitorujących w jakości HD, 360°, brak martwego pola, monitorowanie w czasie rzeczywistym.

Utrzymywanie odległości głowicy laserowej od obrabianego przedmiotu w procesie cięcia może zmniejszyć ryzyko kolizji. Przestanie ciąć, gdy zderzy się z płytą. Moduł śledzenia bezpieczeństwa zmniejsza liczbę wypadków i poprawia wydajność cięcia. Tutaj dodatkowo monitorowane przez syatem kamer HD, 360°

Silniejszy korpus maszyny :

Metalowy korpus łoża został poddany obróbce cieplnej w temperaturze 600°C i był chłodzony wewnątrz pieca przez 24 godziny. Po zakończeniu został poddany obróbce na frezarce płaskiej i został pospawany z użyciem robota. Zapewnia to wysoką jakość, wytrzymałość i żywotność.

Odlewana belka aluminiowa trzeciej generacji:

Aluminium stosowane do produkcji belek mostów tnących naszych laserów produkowane jest zgodnie ze standardami lotniczymi i formowane przez 4300 tonowe formowanie ciśnieniowe. Po obróbce starzeniowej jego wytrzymałość może osiągnąć 6061 T6, co jest najlepszym wynikiem wytrzymałościowym dla tego typu konstrukcji. Aluminium lotnicze ma wiele zalet, takich jak dobra wytrzymałość, lekkość, odporność na korozję, własności przeciwutleniające.

Szwajcaria Głowica laserowa Raytools:

Możliwość zastosowania dla różnych ogniskowych. Natomiast punkt focus zostanie automatycznie dostosowane w procesie cięcia, aby uzyskać najlepszy efekt cięcia blach o różnej grubości. Zróżnicowanie parametrów Focus w procesie przebijania (wkłucia) oraz cięcia, poprawia efektywność pracy oraz zwiększa jakość cięcia.

System sterowania CYPCUT:

System CYPCUT Control może realizować w inteligentny sposób rozkładu części na arkuszu, obsługiwać import wielu grafik jednocześnie, automatycznie optymalizując kolejność cięcia, sprawdzając jednocześnie wspólne krawędzie, kolizje oraz optymalizację procesu przez dobór kolejności cięcia i odpowiednie pozycjonowanie. System sterowania stosuje programowanie logiczne skutecznie zwiększając wykorzystanie blachy i zmniejszając ilość odpadów. Intuicyjny interface oraz interakcja systemu z użytkownikiem skutecznie zwiększają możliwości produkcyjne.

Japonia YASKAWA Servo Motor

1. Użycie japońskiego serwowalnika Yaskawa, działającego w pętli sprzężenia zwrotnego zapewnia dokładne pozycjonowanie i odpowiednią dynamiczną reakcję na przyspieszenia, dzięki czemu mechanizm automatycznego pozycjonowania działa płynnie i niezawodnie.
2. Napęd silnika o dużej mocy osi X, Y, Z, zapewnia przyspieszenie do 1,5G.

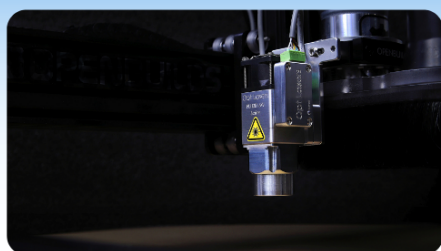


Parametry cięcia

Parametry cięcia		1000 W	1500 W	2000 W	3000 W	4000 W
Materiał	Grubość	predkość m/min	predkość m/min	predkość m/min	predkość m/min	predkość m/min
Stal węglowa	1	8,0-10	15-26	24-32	30--40	33--43
	2	4,0--6,5	4,5--6,5	4,7--6,5	4,8--7,5	15--25
	3	2,4--3,0	2,6--4,0	3,0--4,8	3,3--5,0	7,0--12
	4	2,0--2,4	2,5--3,0	2,8--3,5	3,0--4,2	3,0--4,0
	5	1,5-2,0	2,0-2,5	2,2-3,0	2,6--3,5	2,7--3,6
	6	1,4-1,6	1,6-2,2	1,8-2,6	2,3-3,2	2,5-3,4
	8	0,8-1,2	1,0-1,4	1,2-1,8	1,8--2,6	2,0--3,0
	10	0,6-1,0	0,8-1,1	1,1-1,3	1,2--2,0	1,5--2,4
	12	0,5-0,8	0,7-1,0	0,9-1,2	1,0-1,6	1,2-1,8
	14		0,5-0,7	0,8-1,0	0,9--1,4	0,9-1,2
	16			0,6-0,8	0,7--1,0	0,8--1,0
	18			0,5-0,7	0,6--0,8	0,6-0,9
	20				0,5-0,8	0,5-0,8
	22				0,3-0,7	0,4-0,8
Stal nierdzewna	1	18-25	20-27	24-50	30-35	32-45
	2	5-7,5	8,0-12	9,0-15	13--21	16--28
	3	1,8--2,5	3,0--5,0	4,8--7,5	6,0--10	7,0--15
	4	1,2-1,3	1,5-2,4	3,2-4,5	4,0--6,0	5,0--8,0
	5	0,6-0,7	0,7-1,3	2,0-2,8	3,0--5,0	3,5--5,0
	6		0,7-1,0	1,2-2,0	2,0--4,0	2,5--4,5
	8			0,7-1,0	1,5--2,0	1,2--2,0
	10				0,6-0,8	0,8-1,2
	12				0,4-0,6	0,5-0,8
Aluminium	14					0,4-0,6
	1	6,0-10	10-20	20--30	25--38	35--45
	2	2,8--3,6	5,0--7,0	10--15	10-18	13-24
	3	0,7-1,5	2,0-4,0	5,0-7,0	6,5--8,0	7,0--13
	4		1,0--1,5	3,5--5,0	3,5--5,0	4,0--5,5
	5		0,7-1,0	1,8-2,5	2,5--3,5	3,0--4,5
	6			1,0--1,5	1,5--2,5	2,0--3,5
	8			0,6-0,8	0,7-1,0	0,9-1,6
	10				0,4-0,7	0,6-1,2
	12				0,3-0,45	0,4-0,6
	16					0,3--0,4

Mosiądz	1	6,0-10	8,0-13	12-18	20-35	25-35
	2	2,8--3,6	3,0--4,5	6,0--8,5	6,0--10	8,0--12
	3	0,5--1,0	1,5--2,5	2,5--4,0	4,0--6,0	5,0--8,0
	4		1,0-1,6	1,5-2,0	3,0-5,0	3,2-5,5
	5		0,5-0,7	0,9-1,2	1,5-2,0	2,0-3,0
	6			0,4-0,9	1,0- -1,8	1,4-2,0
	8				0,5-0,7	0,7-1,2
	10					0,2--0,5

Zobacz i przetestuj maszynę



Produkt posiada dodatkowe opcje:

Moc źródła laserowego (W): 1000 , 1500 (+ 14 500,00 zł) , 2000 (+ 47 000,00 zł) , 3000 (+ 77 000,00 zł) , 4000 (+ 185 000,00 zł) , 6000 (+ 260 000,00 zł) , 8000 (+ 435 000,00 zł) , 12000 (+ 550 000,00 zł) , 15000 (+ 1 450 000,00 zł) , 20000 (+ 2 200 000,00 zł)

Obszar roboczy (mm x mm): 3000 x 1500 , 6000 x 1500 (+ 57 000,00 zł)

Przystawka do cięcia rur: Bez , 3 M (+ 110 000,00 zł) , 6 M (+ 140 000,00 zł)