

По вопросам продаж и поддержки обращаться:
Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город
Единый адрес для всех регионов: enk@nt-rt.ru || ermaksan.nt-rt.ru

LASERMAK - Станок для лазерной резки



Для получения безупречных результатов резки, каркас и элементы Lasermark специально обработаны на многоцелевых станках с ЧПУ типа CNC с максимальной точностью. Lasermark оснащен линейными двигателями, которые являются дополнительными деталями в большинстве случаев для других брендов.

Ось, движущаяся вместе с магнитами, смонтированными на раме, обеспечивает высокую скорость и максимальное ускорение. (Y ось 3G). Такая высокая скорость и максимальное ускорение предоставляет возможность вашей компании увеличить эффективность и производительность наряду с также уменьшающимися операционными расходами.

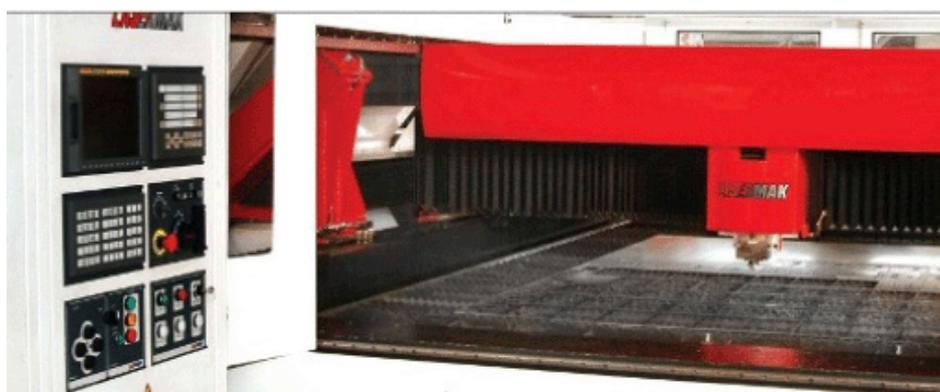
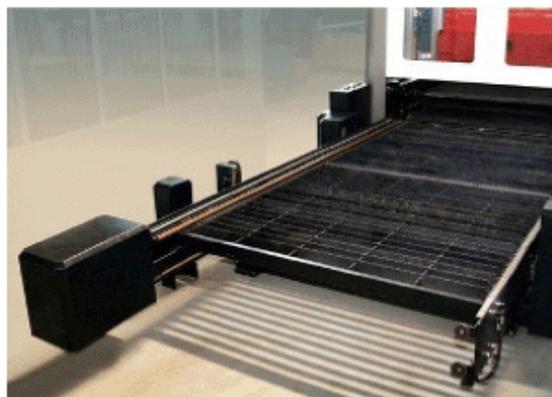
Рама и мост собраны компетентными инженерами и протестированы самыми современными технологиями измерений на каждой стадии производственного процесса. Это главное основание для прямоугольной резки и резки по окружности. Нет необходимости в проведении второй операции. Lasermark производит готовые к сборке детали.

Преимущества

- Линейные приводы использованы по обеим сторонам стола (X ось) для перемещения портала и для перемещения режущей головки на портале (Y ось).
- Узел компенсации, дополнительно на той же линейной направляющей по оси X, со стороны резонатора, работает синхронно с режущей головкой, и делает устойчивую длину пути лазерного луча, его диаметр и распределение энергии между резонатором и режущей головкой.
- Ровный и качественный рез в каждой точке рабочего стола.

- Достижимая точность позиционирования $\pm 0,01\text{mm}$, точность повторения $\pm 0,005\text{mm}$.
- Скорость X: 150m/min , Y: 150m/min (одновременная относительная скорость – около 200m/min).
- Сборка линейных приводов и оптических устройств луча выполняется с использованием высокоточных измерительных приборов.
- Контроль качества продолжается и на стадии монтажа оборудования.
- Линейные приводы со временем не подвергаются деформации и износу, как в обычной системе зубчато-реечной коробки скоростей или шариковинтовой тяги.
- Линейный привод работает намного тише, в сравнении с другими типами приводов.
- Вращающиеся механизмы сервоприводов работают в масляной среде, а именно, в зубчато-реечной коробке скоростей или шариковинтовой тяге.
- Работа линейных приводов «LASERMAK» происходит в чистой среде.
- В линейных приводах нет проблемы зазоров и отклонений, они используют меньше энергии, в сравнении с другими типами моторов.
- Портал станка оснащен линейными приводами и, из-за этого перемещается стабильно и синхронно по обеим сторонам оси X.
- Благодаря такой компоновке достигается максимальная производительность, прямоугольность, закругленность, точное позиционирование, повторяемость позиционирования.
- Данные показатели и точность будут постоянными без дополнительного обслуживания.

Если же говорить о других системах, то точность со временем теряется из-за износа расходных частей, а также из-за люфтов. Для восстановления прежней точности необходимы будут обслуживание и переналадка. Портал, оснащенный линейными приводами, наладывается экспертной инженерной командой, при помощи приборов и соответствующего программного обеспечения



Технические характеристики.

| | | | |
|--|--|--|-----------------------|
| Мощность лазерного источника | Вт | 2000В, GE-Fanuc CO2 | |
| Максимальная мощность импульса | Вт | 2700 | |
| Электризация | МГц | 2 | |
| Точность поддержания выходной мощности: | % | +2 | |
| Вид импульса | | 5-2000 Гц, 0-100% | |
| Длина лазерной волны | | 10,6 | |
| Вид излучения | | низкий разряд | |
| Поляризация | | циркулирующая | |
| Состав лазерного газа | | CO2 / He / N2 | |
| Расход лазерного газа | л/час | 10 | |
| Скорость охлаждающего потока воды | л/мин | 75 | |
| Система ЧПУ и панель управления | | 16i-LB, 10.4 дюймовый цветной LCD монитор, 512кВ | |
| Максимальные габариты листа | мм | 3000x1500 | |
| Толщина резки (высокое качество) | Мягкая сталь | мм | 17 |
| | Нержавеющая сталь | мм | 6 |
| | Алюминий | мм | 6 |
| Максимальная вместимость | кг | 672 | |
| Рабочие оси станка | | 5 осей (X, Y, Z, U (X2), V) | |
| Перемещение по осям | X, U линейный стол с электроприводом | мм | 3060 |
| | Y линейный мост с электроприводом | мм | 1540 |
| | Z режущая головка с сервоприводом | мм | 150 |
| | V линейный выравнивающий элемент с электроприводом | мм | 2250 |
| Ускорение | X, U линейный стол с электроприводом | Г | 2 |
| | Y линейный мост с электроприводом | Г | 2 |
| | Z режущая головка с сервоприводом | Г | 2 |
| Максимальная скорость перемещения по осям | м/мин | 255 | |
| Точность позиционирования | мм | +0,01 | |
| Точность повторения | мм | +0,005 | |
| Стол (автоматически загружаемый – незагружаемый) | шт | 2 | |
| Вспомогательный газ | Мягкая сталь | | кислород |
| | Нержавеющая сталь | | азот |
| | Алюминий | | сухой воздух или азот |
| Резак | | Precitec HP2*(2) | |
| Фокусные расстояния резака | дюйм | 5-7,5-10 | |
| Программное обеспечение CAD/CAM | | Lantek Expert Cut | |
| Потребляемая мощность | кВт | 75 | |
| Габариты станка (длина x ширина x высота) | мм | 11000x3000x2120 | |

По вопросам продаж и поддержки обращаться:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89
 Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70
 Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
 Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
 Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город
 Единый адрес для всех регионов: enk@nt-rt.ru || ermaksan.nt-rt.ru