



резка
лазером



Линейные
приводы



разметка
лазером



сменный
стол



фильтра-
вентиляция

ITM 2013
золотая медаль



Благодаря устранению эффекта обратного отражения
возможна резка более широкого спектра материалов,
таких как медь, алюминий и их сплавы.



РАЗВИТАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ОПТОВОЛОКНА ДИНАМИКА И СКОРОСТЬ ЛИНЕЙНОГО ПРИВОДА

- СНИЖЕНИЕ РАСХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА ДАЖЕ НА 80%
- ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ИСТОЧНИКА ЛАЗЕРА 100 ТЫСЯЧ ЧАСОВ
- ДО 40% УВЕЛИЧЕНИЕ СКОРОСТИ РЕЗКИ
- ОБСЛУЖИВАНИЕ КЛИЕНТА А ТАКЖЕ СЕРВИС ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПОЛЬСКИМ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ НОВОСТИ

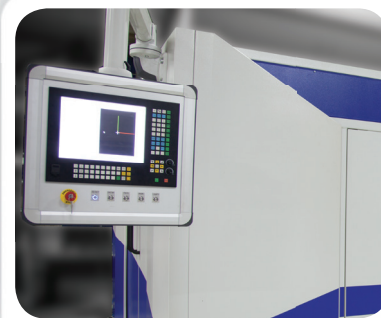
Лазер с оптоволоконным и линейными приводами - это решительный шаг на дороге к лучшей производительности и высшему качеству процесса резки. Учитывая свои развитые технические параметры, точность выполнения, а также разнообразие применения представляет новую эру в отрасли обработки материалов.

ЛИНЕЙНЫЕ ПРИВОДЫ

Строение магнетических линейных приводов не опирается на подвижных частях, что влияет на их прочность, надежность и большую точность позиционирования. Кроме того приводы характеризуются большей возможностью ускорения проездов, а это в свою очередь сокращает дорогу запуска и торможения машины, что имеет значительное влияние на сокращение времени резки. Не изнашиваются планки, а также зубчатые колесики, которые нуждаются в регулярной консервации.

ЛАЗЕРНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Для управления пучком используется световод. Благодаря этому, длина полученного луча лазера в десять раз меньше, чем лазера CO₂. Это делает возможным получение высшей сосредоточенности энергии при резке рефлексивных материалов, таких как медь либо латунь, с которыми прежние технологии не справлялись. Источник владеет свыше 30-процентной подготовленностью (Wall-plug efficiency), что 3-кратно уменьшает потребление энергии сравнительно с источником CO₂. Кроме того для работы резака не нужны больше газы высокой чистоты, а при управлении пучком не используется углекислый газ.



Управление

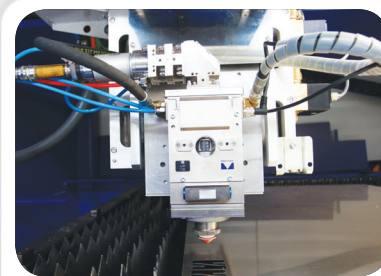
Энкодер интегрирован с машиной. Сенсорный экран помогает легко и удобно управлять ею. Кроме того пульт управления работает с самыми популярными программами к приготовлению форм выкройки. Дополнительно есть возможность установки камер, что позволит точно контролировать работу устройства.



Источник лазерного излучения производства фирмы IPG может непрерывно работать 100 000 часов. Это компактное устройство небольшого размера, состоящее из модулей по 500 Вт. Благодаря разделителю лазерного луча одного источника можно подавать лазерный луч на рабочее место для резки и сварки.



Охладитель резонатора, учитывая низкую потребность машины в охлаждении решительно меньших размеров и поэтому менее энергоемкий чем охлаждающий лазер CO₂. Ограниченное и более производительное охлаждение в трижды уменьшает энергопотребление.



Головка марки Precitec, обеспечивает совершенное качество и точность резки. Встроенный датчик расстояния отвечает за стабильность работы и предотвращает от коллизий. Головка также оборудована дополнительным картриджем с фильтром оберегающим элементы оптики перед эффектом рефлексии материала.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная нагрузка на разделочный стол	800 кг
Скорость позиционирования X / Y осей	100000 мм/мин
Точность программирования	0,001 мм
Точность позиционирования	± 0,03 мм
Рабочая ширина	1500 мм
Рабочая длина	3000 мм
Мощность лазерного излучения (опция)	500 - 6000 В
Максимальное ускорение	< 2 Г

производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений



Eckert AS Sp. z o.o.
ul. Pawicka 4c, 59-220 Legnica, Polska
tel. +48 76 852 20 17
fax +48 76 852 20 78
e-mail: eckert@eckert.com.pl
www.eckert.ru

ECKERT[®]
CUTTING TECHNOLOGY