

Доверете се на японската технология

Машины за лазерна обработка на Мицубиши Електрик.



RX series

Processing Performance

Машините за лазерна обработка на MITSUBISHI – серия RX са сред най-напредналите лазери за рязане в света. Основани на 5-то поколение три-аксиално CO₂ резонатори, те осигуряват максимална изходна мощност при работа с материали, чиито размери са равни на 2,000 x 4,000 мм и дебелина равна на 0,5 до 28мм.

Технологията на Мицубиши осигурява нови възможности за лазерна обработка при по-ниски оперативни разходи.

Мицубиши проектира и прави самостоятелно всички ключови компоненти на лазерната система, включваща резонатора, режещата система и системата за управление. Производството и окончателното сглобяване се извършва в Япония.



Системата за лазерна обработка на Мицубиши RX представлява:

- Висока ефективност
- Отлично качество на среза
- Надеждност
- Ниски оперативни разходи
- Лесна експлоатация

Техническа спецификация:

Дизайн на машината	Подвижна оптична система, две сменящи се маси
Тип на резонатора	Cross-Flow Mitsubishi
Налична резонаторна мощност	4500 Вт, 6000 Вт
Управление	M700 Mitsubishi, 15" тъч скрийн
Максимална работна площ	2060 x 4050 мм
Максимално тегло на листа	1800 кг
Външни размери	15000 x 7660 x 2310 мм
Тегло на машината	12000 кг
Диапазон на работа по оси X/Y/Z	2100/4100/150 мм
Време на стратиране	3 мин
Едновременна скорост X ос, Y ос	140 м/мин
Максимална работна скорост	50 м/мин
Точност на позициониране	0.05/500 мм (X ос, Y ос)
Повторяемост на позициониране	0.01 мм (X ос, Y ос)
Глава	PH-XS Mitsubishi, Автоматичен фокус, лещи 5", 7.5", и 10"

обхват на рязане

4500 Вт		6000 Вт	
Черна стомана	0,5 - 28 мм	Черна стомана	0,5 - 28 мм (32 мм)
Неръждаема стомана	0,5 - 25 мм	Неръждаема стомана	0,5 - 28 мм (50 мм)
Алуминий	0,5 - 18 мм	Алуминий	0,5 - 20 мм (25 мм)
Месинг, мед	0,5 - 6 мм	Месинг, мед	0,5 - 6 мм

Внимание!

Дебелината и качеството на среза зависи от качеството на изходния материал и формата на детайла, който се реже. За версията 6,000Вт при допускане, че се работи с материал с перфектни параметри, реже се детайл с форма, която не поставя ограничения за лазерна обработка и допускът за гладкостта на срязания ръб е увеличен, номиналният диапазон на срязване е увеличен. Възможните диапазони са дадени в скоби. Рязането на неръждаема стомана и алуминий близки до горните граници на диапазоните, изисква използване на лещи 10" независимо от мощността на резонатора.