

Zaufaj japońskiej technologii

Systemy laserowe 2D Cross-Flow Mitsubishi Electric



RX

Processing Performance

Maszyny laserowe Mitsubishi RX należą do najbardziej zaawansowanych wycinarek laserowych na świecie. Oparte na V generacji trzyosiowych rezonatorach Cross-Flow zapewniają maksymalną wydajność w zakresie pracy z materiałami o wymiarach 2060 x 4050 i w zakresie grubości od 0,5 do 28 mm.

Technologia Mitsubishi to nowe możliwości w zakresie obróbki laserowej przy jednocześnie znacznie niższych kosztach eksploatacyjnych.

Mitsubishi projektuje i wytwarza we własnym zakresie wszystkie kluczowe komponenty systemu laserowego m.in. rezonator, układ tnący oraz sterowanie. Produkcja i finalny montaż odbywa się w Japonii.



Wycinarki laserowe Mitsubishi RX to:

- wysoka wydajność
- doskonała jakość cięcia
- niezawodność
- niskie koszty eksploatacyjne
- prosta obsługa

Specyfikacja techniczna

Budowa maszyny	Ruchoma optyka, dwa wymienne stoły
Typ rezonatora	Cross-Flow Mitsubishi
Dostępna moc rezonatora	4500 W, 6000 W
Sterowanie	M700 Mitsubishi, 15" ekran dotykowy
Maks. obszar roboczy	2060 x 4050 mm
Maks. waga arkusza	1650 kg
Wymiary zewnętrzne	15000 x 7660 x 2310 mm
Waga maszyny	12000 kg
Zakres pracy osi X/Y/Z	2100/4100/150 mm
Czas rozruchu	3 min
Prędkość symultaniczna oś X, oś Y	140m/min
Dokładność pozycjonowania	0,05/500mm (oś X,oś Y)
Powtarzalność pozycjonowania	0,01 mm (oś X,oś Y)
Głowica	PH-S2 Mitsubishi, Auto Focus, soczewki 5", 8"

Zakres cięcia

4500 W		6000 W	
stal czarna	0,5 - 28 mm	stal czarna	0,5 - 28 mm (32 mm)
stal nierdzewna	0,5 - 25 mm	stal nierdzewna	0,5 - 28 mm (50 mm)
aluminium	0,5 - 18 mm	aluminium	0,5 - 20 mm (25 mm)
mosiądz, miedź	0,5 - 6 mm	mosiądz, miedź	0,5 - 6 mm

Uwaga !

Zakres grubości i jakość cięcia zależy od jakości materiału wejściowego oraz od specyfiki kształtu wycinanego elementu. W przypadku mocy 6000W przy założeniu idealnych parametrów materiału wejściowego, wycinania kształtu nie powodującego ograniczeń dla obróbki laserowej oraz większej tolerancji dla chropowatości ciętej krawędzi nominalny zakres cięcia ulega zwiększeniu. W nawiasach podano możliwe do uzyskania zakresy. Do cięcia górnych zakresów stali nierdzewnej oraz aluminium wymagana jest soczewka 10" niezależnie od mocy rezonatora.