

Usalda Jaapani tehnoloogiat

Mitsubishi Electric 2D CO₂ Laser Processing Machines



RX series

Processing Performance

Mitsubishi RX-seeria laserlõikepingid on maailmas ühed kõige kaasaegsemad laserlõikurid. Viienda põlvkonna kolmeteljelistel CO₂-resonaatoritel põhinevad laserlõikepingid tagavad 2000 x 4000 mõõdu ja 0,5 kuni 28 mm paksusega materjalide lõikamisel maksimaalse võimsuse.

Mitsubishi tehnoloogia võimaldab laserlõikamises madalate tegevuskuludega uusi võimalusi.

Mitsubishi projekteerib ja valmistab kõik lasersüsteemi võtmekomponendid, kaasa arvatud resonaatori, lõikesüsteemi ja kontrollsüsteemi, ise. Tootmine ja monteerimine toimub Jaapanis.



Mitsubishi RX-laserlõikepingid tähendavad:

- suurt tõhusust
- suurepärast lõikekvaliteeti
- töökindlust
- madalaid tegevuskulusid
- lihtsat kasutamist

Tehnilised andmed

Seadme disain	Mobiilne optiline süsteem, kaks vahetatavat lauda
Resonaatori tüüp	Cross-Flow Mitsubishi
Resonaatori võimalik võimsus	4500 W, 6000 W
Juhtimine	M700 Mitsubishi, 15-tolline puutekraan
Maksimaalne tööpind	2060 x 4050 mm
Tooriku maksimaalne kaal	1800 kg
Välismõõtmed	15000 x 7660 x 2310 mm
Seadme kaal	12000 kg
Töövahemik X/Y/Z-telgedel	2100/4100/150 mm
Käivitusae	3 min
Samaaegne kiirus X-teljel ja Y-teljel	140m/min
Maksimaalne töökiirus	50m/min
Positsioneerimise täpsus	0.05/500 mm (X-telg, Y-telg)
Positsioneerimise korratavus	0.01 mm (X-telg, Y-telg)
Lõikepea	PH-XS Mitsubishi, Auto Focus, 5-, 7,5- ja 10-tollised läätsed

Cutting range

4500 W		6000 W	
must teras	0,5 - 28 mm	must teras	0,5 - 28 mm (32 mm)
roostevaba teras	0,5 - 25 mm	roostevaba teras	0,5 - 28 mm (50 mm)
alumiinium	0,5 - 18 mm	alumiinium	0,5 - 20 mm (25 mm)
messing, vask	0,5 - 6 mm	messing, vask	0,5 - 6 mm

Caution!

The thickness range and the quality of the cut depend on the quality of the input material and the shape of the element being cut. In the 6,000 W version, assuming an input material of perfect parameters, a shape being cut that imposes no limitations on the laser processing, and an increased tolerance pertaining to the roughness of the cut edge, the nominal cut range is increased. The ranges that are possible are given in parentheses. Cutting stainless steel and aluminum materials close to the upper limits of the ranges requires using a 10" lens, regardless of the resonator power.