

LASER FIBRA 3015G 1000W



>

Máquina de corte por láser de fibra modelo 3015G de 1000W.

Calificación: Sin calificación

Precio

Precio base con impuestos

Precio de venta 0,00 €

Precio de venta sin impuestos 0,00 €

Cantidad de impuestos

[Haga una pregunta sobre este producto](#)

Descripción

Máquina de corte por láser de fibra 3015G de 1000W

El modelo 3015G dispone de un chasis construido en tubo de acero de 6mm. de espesor, tratado térmicamente tras su construcción para conferir de este modo una mayor estabilidad estructural a la hora de soportar cargas de hasta 580Kg.

Las máquinas de corte por láser de fibra del modelo 3015G están equipadas de un cabezal con autofocalización y sistema anti colisión de la prestigiosa marca Suiza RayTools

RAYTOOLS
Brighten your machine tools



Los equipos láser de fibra con los que se equipan el modelo 3015G son resonadores de la marca RAYCUS con potencias de 500W, 750W, 1000W, 1500W y 2000W.

Lo que les confiere de una capacidad de corte de hasta 16mm. en acero al carbono, de 8mm. en acero inoxidable, 6mm. en aleación de aluminio y 4mm. en latón.

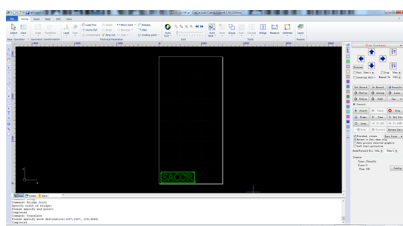
El cuadro eléctrico está implementado en la propia máquina, haciendo que el modelo 3015G, sea muy compacto y no necesite disponer de armarios fuera de la máquina, ahorrando espacio de trabajo en la ubicación de la máquina láser .

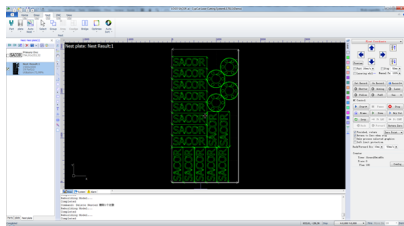
Todos los componentes eléctricos de la máquina láser 3015G, son de primeras marcas. Los equipos de servodriver y servomotores son de la marca Schneider de hasta 1500W, lo que le confiere una gran velocidad tanto de posicionamiento como de trabajo, pudiendo llegar a velocidades de 120 metros minuto y unas inercias superiores a 1,5G.

Todos los ejes de la gama 3015G, están montados sobre guías lineales con recirculación de bolas de la marca THK. Confiriéndole una gran precisión y suavidad en sus movimientos de trabajo y posicionamiento, para realizar el corte láser con la máxima calidad.

Todas nuestras máquinas de corte por láser de fibra para metales incorporan de serie el software de control CYPCUT.

CYPCUT es un excelente sistema de control de corte por láser donde se integra la lectura, el diseño, la importación de archivos en distintos formatos como DXF, AI, PLT, etc., exportación de archivos, anidado de piezas (NESTING) para la optimización del corte y aprovechamiento del material, control de procesamiento de corte, donde usted puede definir las entradas y salidas del corte, el orden de corte, etc..





CYPCUT es un software donde usted puede completar todo el proceso del corte, desde el diseño al procesamiento final del trabajo. CYPCUT es estable, fiable, intuitivo, fácil de manejar y de configurar, seguro en la producción, rico en funciones y de excelente rendimiento, en todos los procesos de corte por láser.

DATOS TECNICOS:

Modelo	3015G
Area de trabajo	3000mm. x 1500mm.
Fuente Láser	Raycus
Longitud onda	1060nm - 1080nm
Cabezal de corte	RayTools
Mesa de trabajo	Diente de sierra
Velocidad máxima	120m/min.
Velocidad Posición	120m/min.
Precisión de posición	±0,05mm./m.
Repetitividad	±0,03mm./m.
Ancho corte mínimo	±0,02mm.
Sistema de control	CypCut
Marcador de posición	Puntero láser rojo
Tensión de trabajo	380V/50Hz.
Gases auxiliares	Oxígeno, Nitrógeno, aire
Vida útil resonador láser	Superior a 100000 horas
Peso Bruto	4000Kg.

Capacidad de Corte para 1000W:

Material	Espesor	Velocidad	Gas
Acero al Carbono	1mm.	15m/min.	Oxígeno
Acero al Carbono	2mm.	6?8m/min.	Oxígeno
Acero al Carbono	3mm.	3-4m/min.	Oxígeno
Acero al Carbono	4mm.	2m/min.	Oxígeno
Acero al Carbono	5mm.	1,5m/min.	Oxígeno
Acero al Carbono	6mm.	1,2-1,5m/min.	Oxígeno
Acero al Carbono	8mm.	1m/min	Oxígeno
Acero al Carbono	10mm.	0,6-0,8m/min	Oxígeno
Acero al Carbono	12mm.	0,6m/min	Oxígeno
Acero Inoxidable	1mm.	18m/min.	Nitrógeno
Acero Inoxidable	2mm.	5-7m/min.	Nitrógeno
Acero Inoxidable	3mm.	2-3m/min.	Nitrógeno
Acero Inoxidable	4mm.	1,2-1,5m/min.	Nitrógeno
Acero Inoxidable	5mm.	0,8m/min.	Nitrógeno
Aluminio	1mm.	8-10m/min.	Nitrógeno
Aluminio	2mm	4,5m/min.	Nitrógeno
Aluminio	3mm.	1,2m/min.	Nitrógeno
Latón	1mm.	10m/min.	Nitrógeno

Comparativa de Corte/Velocidad Láser de Fibra

ESPE 500 750 1000 1500 2000 GAS
 SOR W W W W W
 mm.

(m/m(m/m(m/m(m/m
 in) in) in) in) in)

ACERO AL CARBONO

1	8 - 10 - 12	10 - 14	15	20	35	O2
2	4 - 5	4 - 6	6 - 8	6 - 8	10	O2
3	2 - 2,5	3 - 4	4,5	6		O2
4	1,2 - 2	1,5 - 2	2,5	5		O2
5	1 - 1,5	1,2 - 1,5	1,5	2,2	3 - 4	O2
6	0,6 - 1	1 - 1,3	1,2 - 1,5	2	2 - 3	O2
8		0,6 - 0,8	1	1	1,5 - 2,5	O2
10			0,6 - 0,8	0,8 - 1	1,5	O2
12			0,6	0,8	1,2 - 1,5	O2
14				0,6	1	O2
16					0,8	O2

ACERO INOXIDABLE

1	8 - 10	8 - 10	18	25	35	N2
2	2 - 3	2 - 3	3 - 5	7 - 8	10	N2
3	0,6 - 1	0,6 - 0,8	2 - 3	3 - 4	6	N2
4		0,6	1,2 - 1,5	1,2 - 1,5	4	N2
5			0,8	0,8	2,2	N2
6				0,6	2	N2
8					1,2	N2

ALUMINIO

1	8	8 - 10	20	25	N2
2	3	4,5	6	10	N2
3		1,2	2	7	N2
4			1,2	3,6	N2
6				1,2	N2

LATON

1		10	15	20	N2
2			6	10	N2
3			2	6	N2
4				2	N2