

FIBERMAK SL G FORCE

Grazie al nuovo design con carico laterale, Fibermak SL è la migliore scelta per le aziende con spazio limitato, senza compromettere le caratteristiche e la qualità del Momentum Gen-3 G Force.

Nei modelli Momentum Gen-3 G Force a servo motori, grazie all'alta accelerazione 2.5 G il tempo di produzione diminuisce e l'efficienza aumenta del 15% all'ora.



1 Pannello di controllo

2 Porta frontale di sicurezza

3 Convogliatore

4 Vetri di protezione

5 Fotocellule di sicurezza

6 Cambio pallet automatico

ERMAK SL G FORCE



4

6

5

CARATTERISTICHE GENERALI

DOTAZIONE STANDRAD

- 4 Assi (X, Y, U, Z)
- Software CAD/CAM
- Servo Motori
- Controllo Touch 15"
- Testa di taglio automatica
- Convogliatore
- Sorgente Laser
- Lampeggiante di emergenza
- Unità di raffreddamento
- Kit ugelli e pulizia
- Sistema di pulizia ad aria
- Pulizia ugelli e tavolo di calibrazione
- Cabina di sicurezza
- Cambio pallet automatico

PANELLO DI CONTROLLO

- L'Unità permette all'operatore di controllare il sistema e inviare comandi alla macchina.
- Resistente alle condizioni ambientali difficili. (Urti, sporco, umidità, alte temperature, ecc.)
- Touch screen e tastiera funzionale.
- E' possibile aumentare o abbassare la velocità degli assi tramite il potenziometro per regolare la velocità durante il taglio.
- I pulsanti short-cut permettono un facile e veloce utilizzo.
- Il processo di taglio viene elaborato all'istante nella grafica NC.

TESTA DI TAGLIO

- Il raggio laser è convogliato alla lamiera tramite un cavo a fibra ottica. La testa di taglio trasferisce il raggio laser dal cavo a fibra alla superficie da lavorare.
- Il cavo a fibra ottica è fissato sul lato superiore della testa di taglio.
- Il raggio laser viene regolato al valore desiderato tramite le lenti nell'unità focale.
- Il vetro di protezione protegge le lenti dalle particelle create durante il taglio.
- Un controllo istantaneo viene fatto tramite i LED sulla testa di taglio.



CARATTERISTICHE TECNICHE

CARATTERISTICHE / MACCHINA		SL 2,5x1, 25	SL 3x1.5	SL 4x2	SL 6x2	SL 8x2	SL 8x2,6	
AREA DI LAVORO	mm	2500 x 1250	3000x1500	4000x200	6150x 2000	8100x2000	8100x2700	
MASSIMA CAPACITA' DI CARICO	kg	600	1500	2500	4000	6000	8000	
MOVIMENTO DEGLI ASSI	-	-	-	-	-	-	-	
Assi X,U / Servo Motore Tavola	mm	2550	3050	4050	6200	8300	8300	
Asse Y / Servo Motore Ponte	mm	1270	1550	2050	2050	2050	2700	
Asse Z / Servo Motore Testa	mm	150	150	150	150	150	150	
ACCELERAZIONE	G	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	1	
MAX. VELOCITA' ASSI	m/min	141 (SIMULTANEI) (SINGOLA VELOCITÀ ASSI X, Y 100 M/MIN)						110 (SIMULTANEI) (SINGOLA VELOCITÀ ASSI X, Y 80 M/MIN)
UNITA' DI CAMBIO PALLET AUTOMATICO	Pallet	2 (20 sec)	2 (25 ses)	2 (30 sec)	Automatico (Pallet Singolo)	Automatico (Pallet Singolo)	Automatico (Pallet Singolo)	
DIMENSIONI (LxPxH)	mm	5200X4200X2610	5700X4700X2610	6800X5760X2610	9000X5760X2610	11500X5760X2610	11500X6860X2610	
PESO	kg	10400	13500	15800	21100	26500	29300	
ASSI		4-ASSI [X, Y, Z, U]						
PRECISIONE DI POSIZIONAMENTO	mm	± 0,03						
PRECISIONE RIPETIZIONE	mm	± 0,015						
CNC	-	BECKHOFF						
SOFTWARE CAD/CAM	-	LANTEK EXPERT CUT						
CONNESSIONE ALLA RETE	-	Ethernet						
PANNELLO DI CONTROLLO	-	video 15" 1024 x 768, tastiera alfanumerica, tasti PLC, tastiera touch screen						

SPECIFICHE/RISONATORE		YLR 500	YLS 1000	YLS 2000	YLS 3000	YLS4000	YLS 6000
RISONATORE	Watt	500	1000	2000	3000	4000	6000
QUALITÀ RAGGIO LASER	rad	0,37	1 - 2	2 - 2,5	2 - 2,5	2 - 2,5	2 - 4
STABILITÀ DI POTENZA	%	± 0,5	1 - 3	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2
DIAMETRO CAVO IN FIBRA OTTICA	µm	50	50	100	100	100	100
PORTATA ACQUA DI RAFFREDDAMENTO	l/min	6	8	10	20	20	40
CAPACITÀ DI TAGLIO (Max.)	-						
ACCIAIO (S235JR, S355MC)	mm	4	8	16	18	20	25
ACCIAIO INOX (AISI 304)	mm	2	4	8	10	12	15
ALLUMINIO (ALMG3)	mm	2	3	6	8	10	12
RAME (CU-ETP)	mm	1	2	4	5	6	8
OTTONE (CUZn37)	mm	1	2	4	5	6	8
CONSUMO MEDIO	kW	15	17	21	31	33,7	38
TESTA DI TAGLIO	-	Precitec LightCutter			Precitec ProCutter		
GAMMA DI POTENZA	%	10-105					
CAMPO FREQUENZA PULSAZIONE	kHz	50	5	5	5	5	5
LUNGHEZZA ONDA LASER	nm	1070 ± 5					
ECCITAMENTO		Diode Laser					
GAS AUSILIARI	-	-					
OSSIGENO	-	0,5-6 Bar					
AZOTO	-	0,5-25 Bar					
ARIA ESSICCATA	-	0,5-25 Bar					

• Tutte le specifiche sono soggette a cambi senza avviso.

• La velocità di taglio e lo spessore possono variare in base a fattori quali qualità del materiale, qualità del gas, condizioni ambientali, settaggio parametri, uso di parti di ricambio originali, manutenzione periodica.

• La qualità del taglio al limite dello spessore più alto dipende dalla geometria desiderata, qualità del materiale e condizioni operative del sistema. Potrebbe esserci asperità sul lato inferiore per tagli a valori limite

• Per spessori alti, la bava della superficie di taglio aumenta nella tecnologia laser a fibra.