

CECHY LASERA FIBER

NIEZAWODNY

Laser fiber jest zaprojektowany na 100 000 godzin pracy. W tym okresie nie jest przewidziana konserwacja czy wymiana elementów eksploatacyjnych lasera. Modułowa konstrukcja źródła powoduje, że awaria jednego modułu nie powoduje zatrzymania pracy całego systemu.

UNIWERSALNY

Laserem fiber można obrabiać różne rodzaje materiałów jak stal czarna, nierdzewna, aluminium, stале specjalne oraz blachy mocno refleksyjne np. miedź i mosiądz. Zakres grubości obrabianych stali sięga od 0,1mm do 35 mm.

OSZCZĘDNY

Prowadzenie wiązki laserowej odbywa się światłowodem, który umożliwia przekazywanie energii ze źródła lasera do głowicy tnącej bez żadnych zakłóceń i strat mocy. W odniesieniu do technologii CO2 wyeliminowane zostały lustra służące do prowadzenia wiązki laserowej po maszynie. Laser nie posiada również elementów ruchomych jak pompa próżniowa i turbina. Minimalizuje koszty serwisowe.

EKOLOGICZNY

Fiber pobiera 70% mniej energii niż laser CO2. Laser fiber zamienia energię elektryczną bezpośrednio w światło i osiąga sprawność energetyczną na poziomie 30%. Zużywa mniej energii podczas pracy przy pełnym obciążeniu niż laser CO₂ w stanie standby (gotowy do pracy, ale niepracujący).

EKONOMICZNY

Laser fiber jest kompletnie szczelny i nie wymaga ciągłego utrzymywania określonego ciśnienia w rezonatorze w związku z czym nie zużywa gazów rezonatorowych. Do cięcia zużywa tlen i azot.

PRECYZYJNY

Dokładne, powtarzalne cięcie różnorodnych kształtów.

WYDAJNY

8-krotnie szybsze cięcie blach cienkich w porównaniu do lasera CO2. Równie szybkie cięcie oraz szybsze przepalenia na blachach grubych.

Korzyści

- ✓ *podnosi wydajność pracy o 80%*
- ✓ *obniża koszty serwisowe o 70%*
- ✓ *oszczędza 80% energii*
- ✓ *minimalizuje zużycie gazu*
- ✓ *oszczędza miejsce na hali o 30%*