



WYCINARKA LASEROWA



APOLLO

700

PRECYZJA CIĘCIA
NA NAJWYŻSZYM POZIOMIE



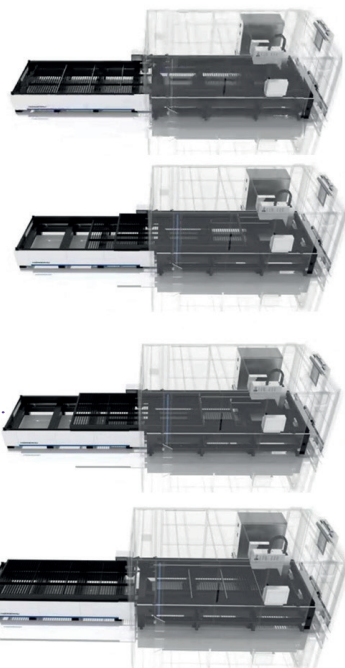
» MOC, PRECYZJA I WYDAJNOŚĆ

SPARTUS Apollo 700 to zaawansowana wycinarka laserowa o mocy 6 kW, która łączy potężne możliwości cięcia z najwyższą jakością wykonania. Dzięki światłowodowemu źródłu laserowemu Raycus oraz inteligentnej głowicy tną-

cej Raytools BM06K, maszyna oferuje perfekcyjnie gładkie krawędzie nawet przy cięciu grubych materiałów, a dzięki szybkiemu systemowi autofokusu i chłodzeniu soczewek – nieprzerwaną, wydajną pracę.

» BUDOWA PRZYSTOSOWANA DO PRZEMYSŁU

Serce maszyny stanowi wzmocniona konstrukcja zespawana z profili stalowych, której precyzję zapewnia wieloetapowa obróbka cieplna i mechaniczna. Belka poprzeczna z aluminium lotniczego zapewnia nie tylko wyjątkową sztywność, ale też doskonałe właściwości dynamiczne. Całość osadzona jest na prowadnicach PEK i precyzyjnych zębatkach Atlanta oraz listwach zębatych Leitesen — komponentach uznanych marek europejskich.



» AUTOMATYZACJA, KTÓRA ROBI RÓŻNICĘ

System automatycznej wymiany stołów roboczych pozwala na ciągłość cięcia bez przestojów — wymiana odbywa się w tle, podczas gdy oś maszyny wraca do pozycji bazowej w celu zachowania pełnego bezpieczeństwa.



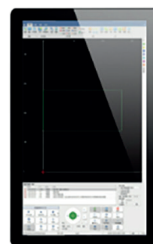
» INTELIGENTNA GŁOWICA TNĄCA KLASY PREMIUM

Raytools BM06K to nie tylko głowica z autofokusem — to system inteligentnego chłodzenia, czterech soczewek ochronnych i monitorowania temperatury. Wszystkie dane mogą być podglądane w czasie rzeczywistym przez aplikację mobilną. Taka kontrola pozwala chronić układ optyczny przed przegrzaniem i osadzaniem się zanieczyszczeń.



» STEROWANIE ZOPTYMALIZOWANE POD UŻYTKOWNIKA

Raytools X3S to zaawansowany system sterowania, który łączy projektowanie CAD, NEST i CAM oraz parametryzację cięcia w jednym oprogramowaniu. Użytkownik ma możliwość automatycznej korekty importowanych rysunków, ustawień punktów przebiecia i mikropołączeń, a także zaawansowanego śledzenia statystyk produkcyjnych.





» STABILIZATOR NAPIĘCIA – BEZPIECZEŃSTWO I NIEZAWODNOŚĆ ZASILANIA

Wycinarka SPARTUS Apollo 700 jest wyposażona w stabilizator napięcia o mocy 80 kVA, który pełni kluczową rolę w zapewnieniu bezpiecznej i stabilnej pracy maszyny. Urządzenie automatycznie dostosowuje parametry zasilania do lokalnych warunków energetycznych, niezależnie od kraju czy regionu. Funkcja stabilizacji i regulacji napięcia chroni układy elektroniczne przed skokami i zakłóceniami, zwiększając trwałość komponentów oraz niezawodność pracy całego systemu laserowego.

» EKOLOGIA I BEZPIECZEŃSTWO PRACY

Apollo 700 został zaprojektowany z myślą o czystym środowisku pracy. Maszyna posiada całkowicie zabudowaną konstrukcję, zamkniętą górną osłonę oraz strefowe odciągi dymu, co w połączeniu z opcjonalnym systemem filtrowentylacji czyni ją rozwiązaniem przyjaznym dla operatorów i zgodnym z normami BHP. Dodatkowo, system kamer wewnętrznych pozwala na podgląd procesu bez konieczności otwierania osłon.

» PERFEKCYJNA JAKOŚĆ CIĘCIA

SPARTUS Apollo 700 zapewnia najwyższą jakość krawędzi cięcia. Dzięki optymalnemu połączeniu mocy lasera, inteligentnego sterowania oraz konstrukcji o wysokiej



sztywności, urządzenie osiąga rezultaty, które spełniają wymagania nawet najbardziej precyzyjnych branż.

- Błyszczące krawędzie w stali węglowej, pozbawione przypaleń i śladów przetopu,
- Detale z mikrootworami i ostrymi narożnikami, cięte bez zniekształceń,
- Perfekcyjna jakość cięcia różnych materiałów,
- Jednolite cięcie cienkościennych elementów, z zachowaniem idealnie gładkich linii.



» PARAMETRY TECHNICZNE

Przestrzeń robocza	3050 x 1520mm
Moc lasera	6000W (Raycus)
Zakres osi X	1520mm
Zakres osi Y	3050mm
Zakres osi Z	300mm
Maksymalna prędkość pozycjonowania (XY)	100m/min
Maksymalna prędkość pozycjonowania (tętna)	120m/min
Dokładność pozycjonowania	±0.02mm/m
Maksymalne przyspieszenie	1.3G
Powtarzalność pozycjonowania	±0.03mm/m
Źródło lasera	Raycus

Automatyczne smarowanie	tak
Wyświetlacz	27 cali, pionowy
System sterowania	Raytools X3S
Belka	aluminowa
Głowica tnąca	Raytools BM06K Autofocus
Chłodzenie	chiller
Listwy zębate	LEITESEN
Prowadnice	PEK
Maksymalny udźwieg stołu	2150kg
Masa całkowita maszyny	6000kg
Wymiary	9687x2970x2323mm



» PARAMETRY CIĘCIA SPARTUS APOLLO 700

Material	Grubość [mm]	Prędkość cięcia [m/min]	Moc lasera [W]	Gaz	Ciśnienie [bar]	Dysza [mm]	Pozycja ogniska [mm]	Wysokość cięcia [mm]
Stal węglowa	1	45-60	6000	N ₂ /Powietrze	6	1.5S	0	1
Stal węglowa	2	35-40	6000	N ₂ /Powietrze	6	2.0S	-1	0.5
Stal węglowa	3	22-27	6000	N ₂ /Powietrze	6	2.0S	-1.5	0.5
Stal węglowa	4	15-20	6000	N ₂ /Powietrze	8	2.0S	-2	0.5
Stal węglowa	5	9-12	6000	N ₂ /Powietrze	8	3.0S	-2.5	0.5
Stal węglowa	6	8-10	6000	N ₂ /Powietrze	8	3.5S	-3	0.5
Stal węglowa	3	3.6-4.2	2400	O ₂	0.6	1.2E	+3	0.8
Stal węglowa	4	3.2-3.4	2400	O ₂	0.6	1.2E	+3	0.8
Stal węglowa	5	3-3.2	3000	O ₂	0.6	1.2E	+3	0.8
Stal węglowa	6	2.7-2.9	3000	O ₂	0.6	1.2E	+3	0.8
Stal węglowa	8	2.2-2.4	4500	O ₂	0.6	1.2E	+5	0.8
Stal węglowa	10	2.0-2.2	6000	O ₂	0.6	1.2E	+7	0.8
Stal węglowa	12	0.9-1	2400	O ₂	0.6	3.0D	+4.5	0.8
Stal węglowa	12	1.9-2.1	6000	O ₂	0.6	1.2E	+9	0.8
Stal węglowa	14	0.8-0.9	2400	O ₂	0.6	3.5D	+5	0.8
Stal węglowa	14	1.4-1.6	6000	O ₂	0.6	1.4E	+12	0.8
Stal węglowa	16	0.7-0.8	2400	O ₂	0.6	4.0D	+5.5	0.8
Stal węglowa	16	1.2-1.4	6000	O ₂	0.6	1.4E	+13	0.8
Stal węglowa	18	0.55-0.65	2400	O ₂	0.6	4.0D	+5.5	0.8

Stal węglowa	18	0.8	6000	O ₂	0.6	14E	+13	0.3
Stal węglowa	20	0.5-0.6	2400	O ₂	0.6	4.0D	+5.5	0.8
Stal węglowa	20	0.6-0.8	6000	O ₂	0.75	14E	+13.5	0.3
Stal węglowa	22	0.45-0.5	2400	O ₂	0.6	4.5D	+5.5	0.8
Stal węglowa	22	0.5-0.6	6000	O ₂	0.75	15S	+13.5	0.3
Stal węglowa	25*	0.55*	2700*	O ₂ *	0.6*	5.0D*	+5.5*	0.8*
Stal węglowa	25*	0.4-0.5*	6000*	O ₂ *	0.75*	15S*	+14*	0.3*
Stal węglowa	30*	0.3*	6000*	O ₂ *	1*	15S*	+14*	0.3*
Stal nierdzewna	1	45-60	6000	N ₂	10	15S	0	0.8
Stal nierdzewna	2	35-45	6000	N ₂	12	2.0S	-1	0.5
Stal nierdzewna	3	22-27	6000	N ₂	12	2.5S	-1.5	0.5
Stal nierdzewna	4	15-20	6000	N ₂	14	2.5S	-2	0.5
Stal nierdzewna	5	9-12	6000	N ₂	14	3.0S	-2.5	0.5
Stal nierdzewna	6	8-11	6000	N ₂	15	3.0S	-3	0.5
Stal nierdzewna	8	3.5-4.5	6000	N ₂	15	3.0S	-4	0.5
Stal nierdzewna	10	2-2.5	6000	N ₂	15	3.5S	-6	0.5
Stal nierdzewna	12	1.5-1.8	6000	N ₂	16	3.5S	-7.5	0.5
Stal nierdzewna	14	1-1.5	6000	N ₂	16	4.0S	-9	0.5
Stal nierdzewna	16	0.5-0.6	6000	N ₂	18	4.0S	-14	0.5
Stal nierdzewna	18	0.3-0.5	6000	N ₂	20	5.0S	-15	0.3
Stal nierdzewna	20*	0.2-0.25*	6000*	N ₂ *	20*	5.0S*	-16*	0.3*
Stop aluminium	1*	45-60*	6000*	N ₂ *	12*	15S*	0*	1*
Stop aluminium	2*	35-40*	6000*	N ₂ *	12*	2.0S*	-1*	0.5*
Stop aluminium	3*	22-27*	6000*	N ₂ *	14*	2.5S*	-1.5*	0.5*
Stop aluminium	4*	14-17*	6000*	N ₂ *	14*	2.5S*	-2*	0.5*
Stop aluminium	5*	9-11*	6000*	N ₂ *	14*	3.0S*	-3*	0.5*
Stop aluminium	6*	4-6*	6000*	N ₂ *	16*	3.0S*	-3*	0.5*
Stop aluminium	8*	2.5-3*	6000*	N ₂ *	16*	3.0S*	-7*	0.5*
Stop aluminium	10*	1.5-1.8*	6000*	N ₂ *	18*	3.5S*	-8*	0.5*
Stop aluminium	12*	0.8-1*	6000*	N ₂ *	18*	4.0S*	-8*	0.5*
Stop aluminium	14*	0.6-0.7*	6000*	N ₂ *	18*	4.0S*	-9*	0.3*
Stop aluminium	16*	0.35-0.45*	6000*	N ₂ *	20*	5.0S*	-12*	0.3*
Stop aluminium	20*	0.2-0.3*	6000*	N ₂ *	20*	5.0S*	-13*	0.3*

*Parametry dotyczą wyłącznie produkcji testowej i nie są zalecane do masowej produkcji. Dla grubszych materiałów rekomenduje się użycie lasera o większej mocy.