

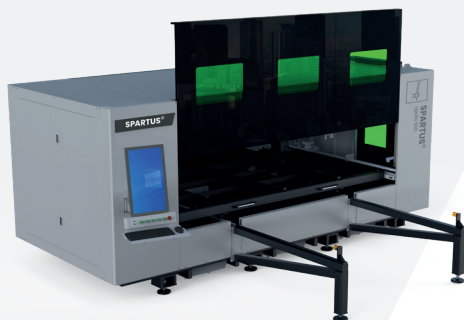


WYCINARKA LASEROWA



APOLLO 500

PRECYZJA CIĘCIA DLA
NOWOCZESNEJ PRODUKCJI



» SKONCENTROWANA MOC I WYSOKA JAKOŚĆ

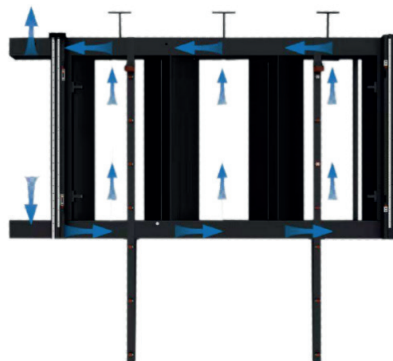
SPARTUS Apollo 500 to nowoczesna wycinarka laserowa światłowodowa o mocy 3 kW, stworzona z myślą o precyzyjnym cięciu blach. Zintegrowane źródło laserowe i głowica tnąca Raytools BM110 z autofokusem gwarantują nie tylko znakomitą jakość cięcia, ale również długą żywotność i stabilną pracę nawet w intensywnym trybie produkcyjnym.

» KOMPAKTOWA I STABILNA KONSTRUKCJA

Apollo 500 bazuje na wzmocnionej konstrukcji spawanej i obrabianej z najwyższą precyzją. Konstrukcja typu bramowego z napędem zębatkowym zapewnia sztywność, odporność na drgania oraz doskonałą dynamikę. Belka poprzeczna z odlewane aluminium lotniczego zapewnia odporność na odkształcenia i długą żywotność.

» EFEKTYWNY SYSTEM ODPYLANIA I ZAMKNIĘTA OBUDOWA

Urządzenie posiada zabudowaną konstrukcję z układem podziału na strefy odciągu – z jednej strony nadmuch, z drugiej odsysanie. Taka architektura pozwala na skuteczne usuwanie dymu i pyłów bezpośrednio z obszaru cięcia, zapewniając czystość, bezpieczeństwo i ochronę komponentów optycznych.

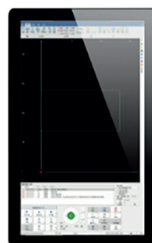


» ZAAWANSOWANA OPTYKA DLA WYMAGAJĄCYCH ZASTOSOWAŃ

Raytools BM110 to głowica zaprojektowana z myślą o intensywnym użytkowaniu: wyposażona w autofokus, zaawansowane chłodzenie soczewek oraz cztery soczewki ochronne

» INTUICYJNE STEROWANIE I PEŁNA KONTROLA

Raytools X3S – system sterowania klasy przemysłowej – oferuje pełną integrację CAD/CAM/NEST. Umożliwia automatyczną korekcję błędów w rysunkach, optymalizację cięcia i zaawansowane planowanie produkcji. Ekran 21" zapewnia szybki dostęp do wszystkich funkcji, a wbudowane funkcje statystyczne i kompensacja błędów ruchu gwarantują powtarzalność wyników.



» STABILIZATOR NAPIĘCIA – BEZPIECZEŃSTWO I NIEZAWODNOŚĆ ZASILANIA

Wycinarka SPARTUS Apollo 500 jest wyposażona w stabilizator napięcia o mocy 40 kVA, który pełni kluczową rolę w zapewnieniu bezpiecznej i stabilnej pracy maszyny. Urządzenie automatycznie dostosowuje parametry zasilania do lokalnych warunków.

ków 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.



» TECHNICZNE DOPRACOWANIE I PRAKTYCZNE UDOGODNIENIA

Apollo 500 został zaprojektowany tak, by maksymalnie uprościć obsługę: stół roboczy z funkcją wysuwu bocznego pozwala na wygodne załadunki i rozładunki, a wbudowane funkcje automatycznego smarowania i monitoring wizyjny wspierają utrzymanie ciągłości pracy. Komponenty elektryczne (Schneider Electric), prowadnice PEK i zębátky Atlanta oraz listwy zębátke Leitesen zapewniają wysoką trwałość i niezawodność.



« PRÓBK PERFEKCYJNEGO CIĘCIA

Apollo 500 doskonale radzi sobie z cięciem cienkościennych elementów, ostrych narożników czy mikrootworów. Oferuje błyszczące i czyste krawędzie. To rozwiązanie dla wymagających zastosowań przemysłowych, gdzie liczy się nie tylko szybkość, ale przede wszystkim jakość.

» PARAMETRY TECHNICZNE

Przestrzeń robocza	3000 x 1500mm
Moc lasera	3000W (Raycus)
Zakres osi X	1500mm
Zakres osi Y	3000mm
Zakres osi Z	100mm
Maksymalna prędkość pozycjonowania (XY)	100m/min
Maksymalna prędkość pozycjonowania (łączna)	100m/min
Dokładność pozycjonowania	±0.02mm/m
Maksymalne przyspieszenie	1.3G
Powtarzalność pozycjonowania	±0.03mm/m
Źródło lasera	Raycus

Automatyczne smarowanie	tak
Wyświetlacz	21 cali pionowy
System sterowania	Raytools X3S
Belka	aluminowa
Głowica tnąca	Raytools BM110 Autofocus
Chłodzenie	chiller
Listwy zębátke	LEITESEN
Prowadnice	PEK
Maksymalny udźwig stołu	1500kg
Masa całkowita maszyny	3800kg
Wymiary	5125x3975.8x2871.45mm



» PARAMETRY CIĘCIA SPARTUS APOLLO 500

Materiał	Grubość [mm]	Prędkość cięcia [m/min]	Moc lasera [W]	Gaz	Ciśnienie [bar]	Dysza [mm]	Pozycja ogniska [mm]	Wysokość cięcia [mm]
Stal węglowa	1	28-35	3000	N ₂ /Air	10	1.5S	0	1
Stal węglowa	2	16-20	3000	N ₂ /Air	10	2.0S	0	0.5
Stal węglowa	2	3.8-4.2	2100	O ₂	1.6	1.0D	+3	0.8
Stal węglowa	3	3.2-3.6	2100	O ₂	0.6	1.0D	+4	0.8
Stal węglowa	4	3-3.2	2400	O ₂	0.6	1.0D	+4	0.8
Stal węglowa	5	2.7-3	3000	O ₂	0.6	1.2D	+4	0.8
Stal węglowa	6	2.2-2.5	3000	O ₂	0.6	1.2D	+4	0.8
Stal węglowa	8	1.8-2.2	3000	O ₂	0.6	1.2D	+4	0.8
Stal węglowa	10	1-1.3	3000	O ₂	0.6	1.2D	+4	0.8
Stal węglowa	12	0.9-1	2400	O ₂	0.6	3.0D	+4	0.8
Stal węglowa	14	0.8-0.9	2400	O ₂	0.6	3.0D	+4	0.8
Stal węglowa	16	0.6-0.7	2400	O ₂	0.6	3.5D	+4	0.8
Stal węglowa	18	0.5-0.6	2400	O ₂	0.6	4.0D	+4	0.8
Stal węglowa	20	0.4-0.55	2400	O ₂	0.6	4.0D	+4	0.8
Stal węglowa	22*	0.45-0.5*	2400*	O ₂ *	0.6*	4.0D*	+4*	0.8*
Stal nierdzewna	1	28-35	3000	N ₂	10	1.5S	0	0.8
Stal nierdzewna	2	18-24	3000	N ₂	12	2.0S	0	0.5
Stal nierdzewna	3	7-10	3000	N ₂	12	2.5S	-0.5	0.5
Stal nierdzewna	4	5-6.5	3000	N ₂	14	2.5S	-1.5	0.5
Stal nierdzewna	5	3-3.6	3000	N ₂	14	3.0S	-2.5	0.5
Stal nierdzewna	6	2-2.7	3000	N ₂	14	3.0S	-3	0.5
Stal nierdzewna	8	1-1.2	3000	N ₂	16	3.5S	-4.5	0.5
Stal nierdzewna	10*	0.5-0.6*	3000*	N ₂ *	16*	4.0S*	-6*	0.5*
Aluminium	1*	25-30*	3000*	N ₂ *	12*	1.5S*	0*	0.8*
Aluminium	2*	15-18*	3000*	N ₂ *	12*	2.0S*	0*	0.5*
Aluminium	3*	7-8*	3000*	N ₂ *	14*	2.0S*	-1*	0.5*
Aluminium	4*	5-6*	3000*	N ₂ *	14*	2.5S*	-2*	0.5*
Aluminium	5*	2.5-3*	3000*	N ₂ *	16*	3.0S*	-3*	0.5*
Aluminium	6*	1.5-2*	3000*	N ₂ *	16*	3.0S*	-3.5*	0.5*
Aluminium	8*	0.6-0.7*	3000*	N ₂ *	16*	3.5S*	-4*	0.5*

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