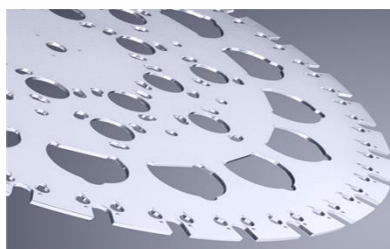
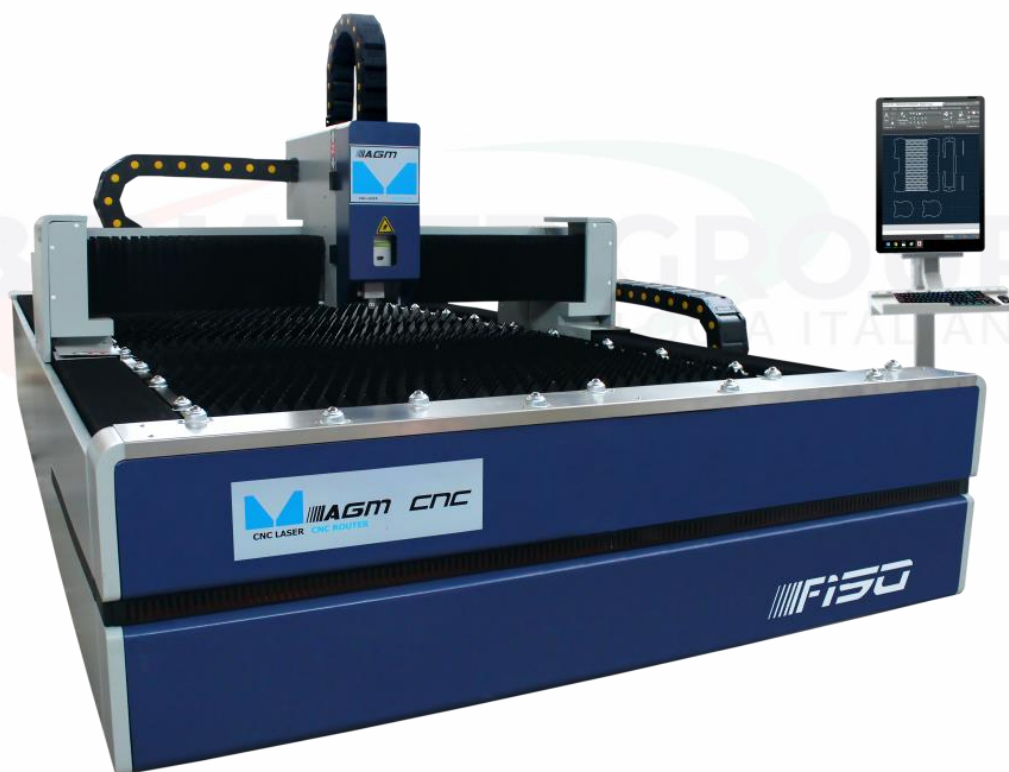


FICHA TÉCNICA

MÁQUINA CORTE POR LASER CNC (FIBER LASER CNC) DE 3000W

MODELO: F150 / MARCA: AGM CNC

TECNOLOGIA ITALIANA



www.benautegroup.com



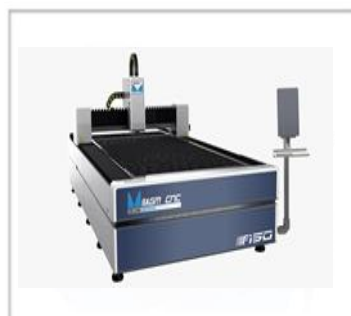
TIENDA 1: Parcela 2 Mz. K2, Lte. 8 Parque Industrial (Costado de Representaciones Martín) - Villa el Salvador, Lima - Perú

TIENDA 2: Mz. P1 Lote 13A AH Parcela II Parque Industrial - Villa El Salvador (Ref. Estación Villa El Salvador Paradero Final)



BANCADA DE LA MAQUINA

Ha sido fabricada con tubos soldados y templados a alta temperatura, para evitar deformaciones.



DIVERSIDAD DE AREA DE TRABAJO:

Existen varios y diferentes tipos de áreas de trabajo, para la de 3000*1500.



CARRIL GUIA Y BASTIDOR:

Doble riel y bastidor, guías lineales de precisión y cremalleras importadas.



GENERADOR DE LASER:

MAX, generador laser de fibra, con un rendimiento excelente y estable para tener una vida útil de más de 100,000 horas.

Área de trabajo	3000 mm x 1500 mm
Tipo de láser	Generador de láser de fibra
Potencia del láser	3000 W
Cabezal láser	Raytools
Voltaje	220 V trifásico 60 Hz
Entorno de trabajo	Temperatura: 0-40 °C, humedad: ≤80 %, sin condensación
Precisión de posición	±0,03 mm/1000 mm
Precisión de reposición	±0,02 mm/1000 mm
Sistema de transmisión	Estructura de pórtico con doble accionamiento
Sistema de lubricación	Totalmente automático
Velocidad máxima	120 m/min
Velocidad máxima acelerada	1,0 G
Formato gráfico compatible	CAD, DXF (etc.)
Tamaño de la máquina	4550 mm x 2200 mm x 2200 mm
Peso	2800 kg

Material	Espesor mm
Acero al Carbono	1 - 16
Acero Inoxidable	1 - 10
Aluminio	1 - 8

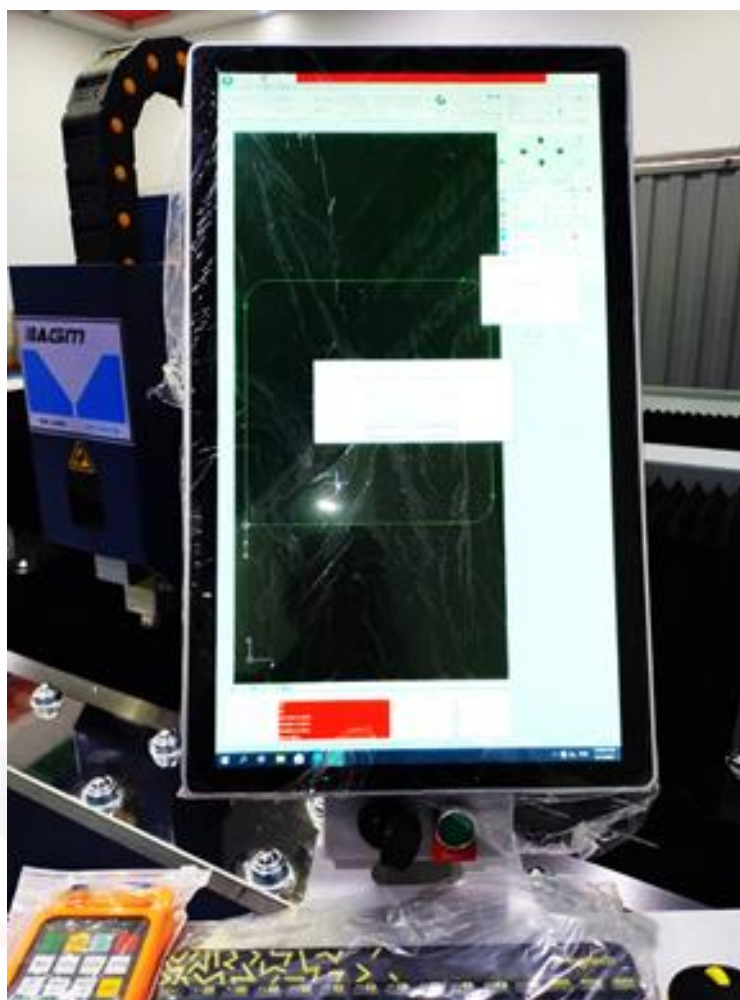
REFERENCIAS DE CORTE

Material	Thickness mm	Gas	Speed (m/min)	Power (W)	Cutting frequency (Hz)	Duty cycle (%)	Air pressure (bar)	Cutting height (mm)	Focus position	Nozzle type	Cutting effect
Carbon steel	1	N2/air	47~50	3000	5000	100	12~16	0.5	0	Single: 1.0	
	2	O2	21~23	3000	5000	100	12~16	0.5	0~0.5	Single: 1.5	
	3	O2	3.9~4.1	3000	5000	100	0.6~0.9	0.8	4.5~5.5	Double: 1.2	Glossy
	4	O2	3.4~3.6	3000	5000	100	0.6~0.9	0.8	4.5~5.5	Double: 1.2	Glossy Matte surface
	6	O2	2.7~2.8	3000	5000	100	0.6~0.9	0.8	4.5~5.5	Double: 1.2	
	8	O2	2.1~2.3	3000	5000	100	0.6~0.9	0.8	4.5~5.5	Double: 1.2	
	10	O2	1.4~1.6	3000	5000	100	0.6~0.9	0.8	4.5~5.5	Double: 1.4	Matte surface
	12	O2	1~1.1	2200~2400	5000	100	0.6~0.9	1.5	2~3	Double: 3.0	
	14	O2	0.9~0.95	2200~2400	5000	100	0.6~0.9	1.5	2~3	Double: 4.0	
	16	O2	0.8~0.85	2200~2400	5000	100	0.6~0.9	1.5	2.5~3.5	Double: 4.0	
	18	O2	0.7~0.72	2200~2400	5000	100	0.6~0.9	1.5	2.5~3.5	Double: 4.0	
	20	O2	0.6~0.65	2200~2400	5000	5000	100	0.6~0.9	1.5	2.5~3.5	Double: 4.0

Material	Thickness mm	Gas	Speed (m/min)	Power (W)	Cutting frequency (Hz)	Duty cycle (%)	Air pressure (bar)	Cutting height (mm)	Focus position	Nozzle type	Cutting effect
Stainless steel	1	N2/air	50~53	3000	5000	100	12~16	0.5	0	Single: 1.5	No slag (N2)
	2	N2/air	23~25	3000	5000	100	12~16	0.5	0~0.5	Single: 2.0	
	3	N2/air	9~11	3000	5000	100	12~16	0.5	-1~1.5	Single: 3.0	
	4	N2/air	6~8	3000	5000	100	12~16	0.5	-2~2.5	Single: 3.0	
	6	N2/air	2.9~3.1	3000	5000	100	12~16	0.5	-3.5~-4	Single: 3.0	
	8	N2/air	1.2~1.3	3000	5000	100	16~18	0.5	-5~-6	Single: 3.0	
	10	N2/air	0.75~0.8	3000	5000	100	16~18	0.5	-6.5~-7	Single: 4.0	A small amount of dross

Material	Thickness mm	Gas	Speed (m/min)	Power (W)	Cutting frequency (Hz)	Duty cycle (%)	Air pressure (bar)	Cutting height (mm)	Focus position	Nozzle type	Cutting effect
Aluminum	1	N2	40~43	3000	5000	100	12~16	0.5	0	Single: 1.0-1.5	
	2	N2	16~18	3000	5000	100	12~16	0.5	0~0.5	Single: 1.5-2	
	3	N2	6~8	3000	5000	100	12~16	0.5	0~0.5	Single: 2.0-3	
	4	N2	5~6	3000	5000	100	12~16	0.5	-1~1.5	Single: 3.0	
	6	N2	1.5~2	3000	5000	100	12~16	0.5	-2~-3	Single: 3.5-4	
	8	N2	0.6~0.7	3000	5000	100	16~18	0.5	-3~-4	Single: 4.0	

Debido a las diferencias en la configuración del equipo y la tecnología de corte (máquina herramienta, refrigeración por agua, entorno, boquilla de corte, presión de gas, etc.) utilizadas por diferentes clientes, estos datos son solo de referencia.



SOFTWARE CYPCUT; le permite acortar el tiempo en que el trabajador experto de nivel medio aprende el trabajo básico de la máquina. El costo de trabajo de los expertos de nivel medio será mucho menor que Expertos de alta formación, esto tendrá un impacto positivo en los costos de producción. Prácticamente, puede ahorrar un puesto de trabajo.

SOFTWARE CYPCUT; lee el tipo de material. Tiene una base de datos de todos los materiales, selecciona los parámetros del fichero o biblioteca de acuerdo con los diferentes materiales, y modifica los parámetros de operación de corte en función de la información de los mismos.