

# DRAGON BAJUN d.o.o.



**HUGONG WELDERS**

**LASERSKO REZANJE**

**FIBER LASER**



MODEL	HGLB3015	HGLA4020
SNAGA (W)	500 - 700 - 1000 - 2000	
Priključni napon (V)	230/400	
Efektivna širina rezanja (mm)	1500	2000
Efektivna dužina rezanja (mm)	3000	4000
Ukupna širina uređaja (mm)	2385	3185
Ukupna dužina uređaja (mm)	4465	5735
Maksimalna brzina pozicioniranja (m/min)	80	
Preporučena brzina pozicioniranja (m/min)	60	
Ubrzanje	0,8G	
Točnost pozicioniranja	0,05 mm	
Točnost ponavljanja	0,03 mm	
Plin za rezanje	N2	
Ekran	17"	
Upravljačko sučelje	Windows	
Ukupna težina (kg)	3500	

tel: +385 (0)52 566-011 \* fax: +385 (0)52 383-873 \* gsm: +385 (0)98 217-751

e-mail: [bajun@pu.t-com.hr](mailto:bajun@pu.t-com.hr)

<http://www.bajun.hr> <http://hugong.bajun.hr>

Cvitići 26A, 52341 ŽMINJ - Istra, HRVATSKA

- Vrlo kvalitetni laserski izvori Raycus ili IPG
- Pouzdana laserska glava RayTools za poboljšanje kvalitete rezanja
- Snažni Yaskawa servo motori za postizanje velikih ubrzanja i brzina
- Vrlo precizno izrađena nazubljena letva i zupčanik Linden za veću točnost
- Automatsko podmazivanje klizne trake za bolju dinamiku
- Snaga na izlaz se prenosi preko upravljačkih ventila
- Koristi se standardni G-kod
- LaserCAM software za slaganje oblika i prebacivanje u NC kod
- Zatvoreni laserski sustav s automatskom izmjenom ploče za rezanje



## Zatvoreni laserski sustav s automatskom izmjenom ploče za rezanje



Parametri rezanja - 500W			
	Debljina (mm)	Brzina (mm/s)	Plin
Nehrđajući čelik	0,5	>300	N <sub>2</sub>
	1	140 - 200	N <sub>2</sub>
	2	30 - 40	N <sub>2</sub>
	3	14 - 20	N <sub>2</sub>
Čelik	1	140 - 200	O <sub>2</sub>
	2	50 - 60	O <sub>2</sub>
	3	25 - 35	O <sub>2</sub>
	4	20 - 25	O <sub>2</sub>
	5	15 - 20	O <sub>2</sub>
	6	12 - 16	O <sub>2</sub>

Parametri rezanja - 700 / 750W			
	Debljina (mm)	Brzina (mm/s)	Plin
Nehrđajući čelik	0,5	>350	N <sub>2</sub>
	1	200 - 300	N <sub>2</sub>
	2	60 - 70	N <sub>2</sub>
	3	20 - 30	N <sub>2</sub>
	4	13 - 20	N <sub>2</sub>
Čelik	1	200 - 300	O <sub>2</sub>
	2	70 - 90	O <sub>2</sub>
	3	50 - 65	O <sub>2</sub>
	4	30 - 40	O <sub>2</sub>
	5	20 - 30	O <sub>2</sub>
	6	15 - 20	O <sub>2</sub>
	8	12 - 14	O <sub>2</sub>
	10	10	O <sub>2</sub>

Parametri rezanja - 1000 / 1200W			
	Debljina (mm)	Brzina (mm/s)	Plin
Nehrđajući čelik	0,5	>400	N <sub>2</sub>
	1	280 - 350	N <sub>2</sub>
	2	90 - 120	N <sub>2</sub>
	3	35 - 50	N <sub>2</sub>
	4	15 - 25	N <sub>2</sub>
	5	10 - 15	N <sub>2</sub>
Čelik	1	250 - 350	O <sub>2</sub>
	2	85 - 100	O <sub>2</sub>
	3	58 - 70	O <sub>2</sub>
	4	38 - 45	O <sub>2</sub>
	5	28 - 35	O <sub>2</sub>
	6	20 - 30	O <sub>2</sub>
	8	15 - 18	O <sub>2</sub>
	10	10 - 12	O <sub>2</sub>

Parametri rezanja - 2000W			
	Debljina (mm)	Brzina (mm/s)	Plin
Nehrđajući čelik	0,5	500	N <sub>2</sub>
	1	400 - 450	N <sub>2</sub>
	2	150 - 180	N <sub>2</sub>
	3	85 - 100	N <sub>2</sub>
	4	35 - 55	N <sub>2</sub>
	5	25 - 30	N <sub>2</sub>
Čelik	1	> 500	O <sub>2</sub>
	2	150 - 250	O <sub>2</sub>
	3	70 - 80	O <sub>2</sub>
	4	58 - 65	O <sub>2</sub>
	5	45 - 50	O <sub>2</sub>
	6	35 - 45	O <sub>2</sub>
	8	20 - 30	O <sub>2</sub>
	12	16 - 20	O <sub>2</sub>