



Zapytanie ofertowe:

Laser do cięcia 3D

Opracował: Paweł Kallas

TERMA Sp. z o.o. ///
Czaple 100 | 80-298 Gdańsk | T: +48 58 / 694 05 55 | F: +48 58 / 694 05 56 | terma@termagroup.pl | www.termagroup.pl ///
NIP: 583-10-18-844 | REGON: 190558447 | nr rej. GIOŚ: E0001379W | Sąd Rej. w Gdańsku, VIII Wydz. Gosp. | KRS nr 0000069067 | kapitał zakładowy 2 360 500 PLN
konto: ING Bank Śląski S.A. 88 1050 1764 1000 0023 0692 5997 ///

MASZINY BUDOWLANE //// PRODUKTY GRZEWCZE //// PRODUKTY MEDYCZNE //// USŁUGI PRZEMYSŁOWE

Proszę o przedstawienie oferty na aplikację do cięcia laserowego 3D.

Urządzenie będzie miało umożliwiać wycinanie otworów w wygiętych wcześniej profilach w różnych ściankach i pod różnym kątem.

Profile które aktualnie stosujemy przy produkcji posiadają następujące kształty:

- kwadrat – 20x20, 22x22, 30x30
- prostokąt – 30x40
- rura okrągła – od fi13 do fi40
- trapez – 36x40
- płaskoowale – 38x20, 50x20
- semi owale – D30x30, D30x40

Pod uwagę trzeba wziąć także inne kształty.

Materiał podstawowy do cięcia to stal czarna DC01, urządzenie musi umożliwiać także cięcie stali nierdzewnej, stopów aluminium i miedzi.

Grubości ścianek w przeważającej ilości będą wynosiły 1,5-2mm, ale musi umożliwić cięcie grubszych materiałów – proszę o podanie przy jakim mocy rezonatora jakie grubości materiałów maksymalnie będzie można ciąć – stal czarna, stal nierdzewna, stopy miedzi i aluminium.

Urządzenie musi posiadać pełną funkcjonalność 3D – 5 osi.

Cięcie musi przebiegać pod wysokim ciśnieniem w azocie. Dodatkowo aby system posiadał możliwość programowego przełączenia między gazami tnącymi O₂/N₂.

Dokładność dla procesu cięcia powinna być poniżej 0,05mm.

Wstępne techniczne wymagania prezentuje poniżej

- Konstrukcja portalowa
- Obszar roboczy:
 - oś x – 2 x 2000mm
 - oś y – min. 1500mm
 - oś z – 650-750mm
- 2 stoły robocze w wersji jezdnej (ręczne lub automatyczne)
- dokładności pozycjonowania na poziomie <0,05mm
- rezonator fiber – o mocy min 2KW do 5KW
- głowice do cięcia materiałów cienkich <4mm i grubych >4mm z dynamiczną optyką
- wyposażenie do 2 gazów tnących O₂/N₂ – wybór gazu tnącego poprzez oprogramowanie
- magnetyczne mocowanie głowicy
- oprogramowanie specjalistyczne do cięcia 3D
- systemy wspomagające proces cięcia:
 - a) stały odstęp pomiędzy dyszą a ciętym elementem
 - b) utrzymanie stałego ogniska w całym obszarze roboczym

Opcje dodatkowe:

- oś obrotowa sterowana numerycznie z konikiem
- czujnik pomiarowy Renishaw
- monitoring video cel
- nakładki do cięcia 2D blach