技术要求

|  |
| --- |
| 主要配置要求（可选用档次不低于要求品牌配置） |
| 配置名称 | 品牌 | 规格型号 | 产地 |
| 光纤激光器 | 锐科 | 3000W | 中国 |
| 激光切割头 | 波刺 | 自动调焦 | 中国 |
| 控制系统 | 柏楚 | 3000DE-D总线系统，总线伺服 | 中国 |
| 驱动系统 | 柏楚 | 适配 | 日本 |
| 伺服电机 | 柏楚 | 适配 | 日本 |
| 减速机 | 摩多利 | 适配 | 法国 |
| X 、Y轴向导轨 | 上银 | 高精度 | 中国台湾 |
| X 、Y轴向双驱齿条 | YYC | 高精度二模斜齿 | 中国台湾 |
| 冷水机组 | 汉立 | 3000W | 中国 |
| 电器元件 | 施耐德 | 交流接触器 4P空开 | 中国 |
| 气路元件 | SMC | 比例阀&电磁阀 | 日本 |
| 自动跟随系统 | 柏楚 |  | 中国 |
| 全封闭卡盘 | 锐卡 | RKQ-160AJMF | 中国 |

|  |
| --- |
| 工艺要求 |
| 自动调焦 | 切割头焦点自动调节 ，让穿孔和切割更高效 |
| 高速切割工艺 | 大幅提高切割速度 ，节省切割时间 |
| 随动防撞感应 | 通过切割头的电容感应 ，智能规避切割过程中出现的随机翘起 ， 降低空移撞头风险 |
| 寻边防扎 | 在电容寻边时 ，通过调高器智能判断是否跟随在板材上 ，从而保护切割头以防在误操作时扎头 |
| 图形自动优化 | 可将图纸中不适合激光切割的轨迹自动优化程适合切割的轨迹 |
| 一键微连 | 可通过工艺批量修改图纸上的微连、 缺口大小 |
| 一键补偿 | 导入图纸一键补偿割缝 |
| 自动寻边 | 一键开启寻中 ，简单快捷获得管材中心，偏转角度及顶点 ，无需人工测量，加工前自动巡边 ，保障安全 ，提高效率 |
| 蛙跳式上台 | 空移过程将切割头上抬与XY轴运动同步 ，可减少空移时间 ，提高切割效率 |
| 断点记忆 | 可以记录上次切割的手动停止或因异常情况停止的终断点 ，方便下次继续沿着原轨迹加工 |
| 独立调高器 | 独立的切割头高度随动模块 ，高响应性 ，高精度 ，满足各类型的激光切割场景 |
| 生产报告单 | 可以提供一段时间的机床的使用与生产任务的报告统计 |

|  |
| --- |
| 其他技术参数要求 |
| 设备机构 | 双卡夹持 （可切割长度≥6200mm） | 冷却方式 | 水冷 |
| 激光输出功率 | 3000W | 可持续工作时间 | 24H |
| 管材类型 | 方管 、 圆管 、角铁 、槽钢等 | X/Y轴快移速度 | 100m/min |
| 夹持范围 | 10-160mm（矩形管不低于60\*120mm） | 最大加速度 | 1G |
| 设备尺寸 | 8200\*2200mm | X/Y定位精度 | 0 .03mm |
| 切割厚度 | 厚度小于10MM | Y轴行程 | 6300mm |
| 重复定位精度 | ±0 .03mm | Z轴行程 | 150mm |