

System SAGITTA jest połączeniem dwóch funkcji jakie systemy laserowe muszą obecnie spełniać tj. cięcia i znakowania elementów.



Zwiększona moc lasera pozwala na głębokie i szybkie grawerowanie ,uzyskanie wysokiego kontrastu cechy przy dużych szybkościach znakowania, grawerowanie form trójwymiarowych, precyzyjne cięcie metali w arkuszach, trasowanie elementów ceramicznych, nacinanie materiałów twardych.



LASER SAGITTA

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA			
Moc wyjściowa	50 W		
Długość fali	1064nm		
Jakość wiązki	$M^2 < 6$		
Stabilizacja	< 2%		
Polaryzacja	Losowa		
Modulacja	do 200 KHz		
Szerokość impulsu	20 nsec.		
Energia impulsu	Max 4 mJ (10KHz)		
Moc szczytowa	Max 150 kW		
Wzbudzenie	Dioda laserowa 808 nm		
Promień pomocniczy	Czerwona dioda Laser Klasy IIIa		
Zintegrowany ekspander			
Wyjściowa średnica wiązki	5 mm +/- 0.3 (1 / e ²)		
Zasilanie	200-240 VAC / 50-60 Hz / 1000 W		
Wymiennik ciepła	Zewnętrzny z zamkniętym obiegiem wody 200-240 VAC / 50-60 Hz / 700 W		
Wymiary zewnętrzne			
Kontroler	180 x 500 x 450mm / 18 Kg		
Głowica lasera	90 x 140 x 500mm / 9.5 Kg		
Głowica znakująca	175 x 120 x 180mm / 3.8 Kg		
Wymiennik ciepła	510 x 430 x 270mm / 44.5 Kg		
Głowica skanująca	F. L. 100	F. L. 160	F.L. 254
Ogniskowa	100 mm	160 mm	254 mm
Pole pracy	50 x 50 mm	110 x 110 mm	180 x 180 mm
Odległość robocza	118 mm	190 mm	299 mm
Rozdzielczość	0.8 μm	1.7 μm	2.8 μm
Średnica plamki	50-100 μm	75-125 μm	100-175μm
Szybkość znakowania (Romans h. Znak 0.05")	400 znaków/sekundę	400 znaków/sekundę	400 znaków/sekundę