

Catalogo 2022

AZIMUT

MACHINERY

LASER FIBRA
SF6020H



« Riserviamo un trattamento unico e personalizzato a ciascuno dei i
nostri produttori, tenendo conto delle singole esigenze e scenari
produttivi »

AZIMUT

MACHINERY

Supporto tecnico-commerciale

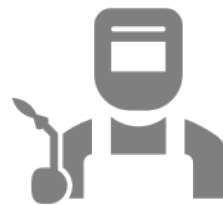
Prima fase conoscitiva

si ripercorre assieme il processo produttivo,
si identificano le esigenze del cliente



Supporto tecnico per la prima installazione

Garantiamo a carico nostro la prima fase di installazione delle presse piegatrici





Configurazione standard

- Sorgente laser Raycus
- Testa di taglio BOCI BLT641 con messa a fuoco automatica
- Sistema di raffreddamento della testa e della sorgente
- Stabilizzatore di tensione
- Impianto aspirazione fumi 11 KW
- Compressore
- Programma HypCut (FSCUT8000)
- Software Raybox per industria 4.0
- Certificazione CE
- Garanzia 1 anno secondo tabella UCIMU, per macchina e sorgente laser

FOTO PURAMENTE INDICATIVE



Parametri tecnici

| Item | Parameter | | | | |
|--|--------------------------|-------|-------|-------|-------|
| | 8KW | 10KW | 12KW | 15KW | 20KW |
| Work Area | 6000*2000mm | | | | |
| X-axis Travel | 2000mm | | | | |
| Y-axis Travel | 6000mm | | | | |
| Z-axis Travel | 390mm | | | | |
| Positioning Accuracy | ±0.05mm | | | | |
| Repeated Positioning | ±0.02mm | | | | |
| Maximum Speed | 180m/min | | | | |
| Maximum Acceleration | 2.0G | | | | |
| Machine Total Weight(KG) | 14100 | 14180 | 14300 | 14680 | 14800 |
| Table Maximum Load(KG) | 3750 | | | | |
| Outline size (mm) | 14907*3360*2513 | | | | |
| Power Parameters | Three-Phase AC 380V 50Hz | | | | |
| Protection Level of Total Power Supply | IP54 | | | | |

Configurazione

| NAME | NO. | BRAND |
|---------------------------|-------|---------------------|
| FIBER LASER DEVICE | | |
| 8-20KW Fiber Laser | 1 set | RAYCUS/ |
| LASER HEAD | | |
| Laser Head | 1 set | BOCI |
| MAIN MACHINE | | |
| Transmission | 4 set | LAPPING/SENFENG |
| Machine Bed Accessories | 1 set | SENFENG |
| Motor Reducer | 3 set | MOTOREDUCER |
| Electrical and Pneumatic | 1 set | SCHNEIDERSMC/AIRTAC |
| Server Motor and Driver | 5 set | YASKAWA-S |
| Water Cooling | 1 set | HANLI |
| CNC CONTROL SYSTEM | | |
| FSCUT System | 1 set | FSCUT8000 |

Materiali di taglio



- Acciaio al carbonio
- Acciaio inossidabile
- Lega di alluminio
- Ottone
- Rame
- Lamiera galvanizzata
- Lamiera di acciaio al silicio
- Lega di titanio
- Lega di manganese
-

Settori coinvolti



- Lavorazione della lamiera
- Produzione di macchinari
- Produzione ricambi
- Automotive
- Produzione elettrica
- Produzione ascensori
- Macchine petrolifere
- Macchine alimentari
- Costruzioni navali
-

Parametri di taglio

| Materiale | Spessore (mm) | 8 KW | 10 KW | 12 KW | 15 KW | 20 KW |
|-----------------|---------------|--------------------------------|--------------------|-------------------------|-----------------|-----------------|
| | | Velocità di taglio (m/min) gas | | | | |
| Stainless steel | 1 | 50-65 (N2) | 60-80(N2 air) | | | |
| | 2 | | | | | |
| | 3 | 21-25 (N2) | 28-33 (N2 air) | | | |
| | 4 | | | | | |
| | 5 | 10-14 (N2) | 17-20 (N2 air) | | 17 - 22(N2 air) | |
| | 6 | | | 17 - 20 (N2 air) | | 23-25 (N2) |
| | 8 | 5-6 (N2) | 5.5 - 7 (N2 air) | 8.0 - 11 (N2 air) | 11 - 15(N2 air) | |
| | 10 | 3.5-4 (N2) | 4.0 - 5 (N2 air) | 7.0 - 9.0 (N2 air) | 8 - 11(N2 air) | 15-17 (N2) |
| | 12 | 2-2.5 (N2) | | 5 - 5.5 (N2 air) | | |
| | 14 | 1.5-2 (N2) | 2.0 - 2.7 (N2 air) | 3.0 - 3.5 (N2 air) | | 10-12 (N2) |
| | 16 | 1.0-1.4 (N2) | 1.5 - 1.9 (N2 air) | 2 - 2.3 (N2 air) | 2.8-3.8(N2 air) | |
| | 18 | | | 1.4 - 2.0 (N2 air) | | |
| | 20 | 0.9-11 (N2) | 1.0 - 1.2 (N2 air) | 1.4 - 1.8 (N2 air) | 1.8-2.5(N2 air) | 3-3.2 (N2) |
| | 25 | 0.3-0.6 (N2) | 0.4 - 0.7 (N2 air) | 0.7 - 1.2 (N2 air) | | 2.5-2.8(N2) |
| | 30 | 0.2-0.4 (N2) | 0.3 - 0.5 (N2 air) | 0.6 - 0.8 (N2 air) | 0.7-1.0(N2 air) | 1.5-1.8(N2) |
| | 35 | | | | | 1-1.3(N2) |
| | 40 | | 0.2 - 0.3 (N2 air) | 0.25 - 0.5 (N2 air) | 0.3-0.6(N2 air) | 0.5-0.8(N2) |
| | 45 | | | | | 0.3-0.5(N2) |
| 50 | | | 0.1 - 0.3 (N2 air) | 0.15-0.35(N2 air) | 0.2-0.3(N2) | |
| 60 | | | | | 0.15-0.2(N2) | |
| 70 | | | | | 0.1-0.13(N2) | |
| Carbon steel | 1 | 40-65 (N2) | 60-70(N2 air) | 15-25(N2 air) | | |
| | 2 | | | | | |
| | 3 | 21-25(N2 air) | 30-35(N2 air) | | | |
| | 4 | | | | | |
| | 5 | 13-15(N2 air) | 15-17(N2 air) | | 18-25(air) | 23-28(N2 air) |
| | 6 | | | | | 21-25(N2 air) |
| | 8 | 13-15(N2 air) | 6-8.5(N2 air) | 9-12(N2 air) | 10-13(air) | 14-16(N2 air) |
| | 10 | 5-6 (N2) | 3-5(N2 air) | 2.3-3.0/8.0-9.0(O2 air) | 8-10(air) | 10-12(N2 air) |
| | 12 | | 2.0-2.5 (O2) | | | |
| | 14 | 1.4-1.8 (O2) | 1.7-2.0 (O2) | | | 6-8(N2 air) |
| | 16 | 1.5-2.0 (O2) | 1.5-2.3 (O2) | 1.5-3.0 (O2) | 3-3.5(air) | 5-6(N2 air) |
| | 18 | | | | | 3.2-4(N2 air) |
| | 20 | 0.9-1.5 (O2) | 1.0-1.8 (O2) | 1.2-1.5 (O2) | 1.2-1.5 (O2) | 2.7-3.2(N2 air) |
| | 22 | | 0.5-0.9 (O2) | | | |
| | 25 | 0.5-0.8 (O2) | 0.5-0.8 (O2) | 0.8-1.1 (O2) | 0.8-1.1 (O2) | 1.3-1.5 (O2) |
| | 30 | 0.4-0.8 (O2) | 0.1-0.3 (O2) | 0.5-1.0 (O2) | 0.5-1.0 (O2) | 1.2-1.3 (O2) |
| | 35 | | | | | 0.9-1.2 (O2) |
| | 40 | | | 0.3-0.5 (O2) | 0.3-0.5 (O2) | 0.6-0.9 (O2) |
| 50 | | | 0.18 (O2) | 0.2-0.3 (O2) | 0.3-0.5 (O2) | |
| 60 | | | | i | 0.17-0.22 (O2) | |
| 70 | | | |) | 0.15-0.18 (O2) | |
| 80 | | | | | | |

Parametri di taglio

| Materiale | Spessore (mm) | 8 KW | 10 KW | 12 KW | 15 KW | 20 KW |
|-----------|---------------|--------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|--------------|
| | | Velocità di taglio (m/min) gas | | | | |
| Brass | 1 | 40-55 (N2) | 40-55 (N2) | | | |
| | 2 | | | | | |
| | 3 | 15-20 (N2) | 20-30 (N2) | | | |
| | 4 | | | | | |
| | 5 | 5-9 (N2) | 9-13 (N2) | 13-16(N2) | 13-17(N2) | 25-28(N2) |
| | 6 | | | | | |
| | 8 | 2-3.5 (N2) | 5-6.5 (N2) | 6.0-8.0 (N2) | 6-9(N2) | 17-20 (N2) |
| | 10 | 1.5-2.2 (N2) | 2.5-3.5 (N2) | 4.5-5.5 (N2) | 4.5-6(N2) | 10-13 (N2) |
| | 12 | 1-1.4(N2) | | | | 6-8 (N2) |
| | 14 | 0.8-1 (N2) | 1.0-1.4 (N2) | | 1.7-2.5(N2) | 4-5 (N2) |
| | 16 | 0.5-0.7 (N2) | 0.7-0.9(N2) | 1.7-2.3 (N2) | | 2.5-3.5 (N2) |
| | 18 | | | | | |
| | 20 | | 0.2-0.4 (N2) | 1.5-2.5(N2) | 1.5-2.8 (N2) | 1.8-2.3(N2) |
| | 22 | | | | | |
| 25 | | | | | 1.2-1.5(N2) | |
| Aluminum | 1 | 50-65 (N2) | 50-65(N2 air) | | | |
| | 2 | | | | | |
| | 3 | 20-30 (N2) | 20-30(N2 air) | | | |
| | 4 | | | | | |
| | 5 | 10-15 (N2) | 13-16(N2 air) | 15-17(N2 air) | 17-20(N2 air) | 21-24 (N2) |
| | 6 | | | | | |
| | 8 | 4-6 (N2) | 5-7.5(N2 air) | 6-10(N2 air) | 11-15(N2 air) | 18-20 (N2) |
| | 10 | 2-3 (N2) | 4-6(N2 air) | 5-7(N2 air) | 7-9(N2 air) | 14-16 (N2) |
| | 12 | | 2-3(N2 air) | | | |
| | 16 | 1-1.4 (N2) | 1.0-1.8(N2 air) | 1.5-1.8(N2 air) | 1.8-2.0(N2 air) | 5-8 (N2) |
| | 20 | 0.6-1 (N2) | 1.0-1.4(N2 air) | 1.0-1.5(N2 air) | 1.0-1.8(N2 air) | 2.5-4.5 (N2) |
| | 25 | 0.3-0.6 (N2) | | | | |
| | 30 | 0.3-0.5 (N2) | 0.3-0.6(N2 air) | 0.4-0.7(N2 air) | 0.6-0.8(N2 air) | 1.8-2.3 (N2) |
| | 35 | | | | | 1.3-1.5 (N2) |
| | 40 | | 0.2-0.3(N2 air) | 0.3-0.5(N2 air) | 0.3-0.5(N2 air) | 0.8-1 (N2) |
| | 50 | | | 0.1-0.3(N2 air) | 0.2-0.3(N2 air) | 0.4-0.6 (N2) |
| 60 | | | | | 0.2-0.3 (N2) | |

Spessore di taglio

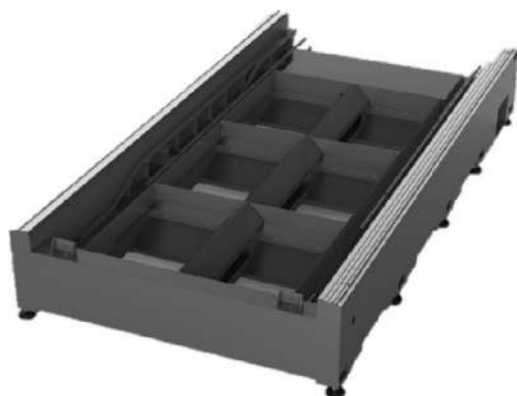
| Materiale | 8000 W | 10000 W | 12000W | 15000 W | 20000 W |
|----------------------|--------|---------|--------|---------|---------|
| Carbon Steel (mm) | 0.5-30 | 0.5-40 | 0.5-50 | 0.5-50 | 0.5-50 |
| Stainless steel (mm) | 0.5-30 | 0.5-40 | 0.5-50 | 0.5-50 | 0.5-50 |
| Brass (mm) | 0.5-30 | 0.5-40 | 0.5-50 | 0.5-50 | 0.5-50 |
| Aluminum (mm) | 0.5-16 | 0.5-20 | 0.5-20 | 0.5-20 | 0.5-30 |

Consumi

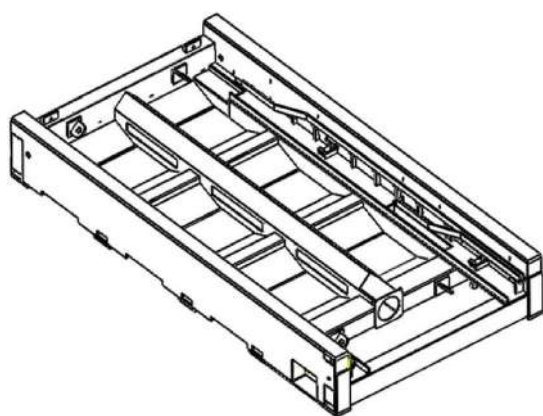
| Mode | | 8KW | | | 10KW | | | 12KW | | | 15KW | | | 20KW | | |
|------------------------------------|------------------------|--------------------------|------|-------|-----------|------|-------|-----------|------|-------|-----------|------|-------|-----------|-------|-------|
| | | Air Comp. | O2 | N2 | Air Comp. | O2 | N2 | Air Comp. | O2 | N2 | Air Comp. | O2 | N2 | Air Comp. | O2 | N2 |
| Electricity consumption | Laser device | 30KW | | | 35KW | | | 42KW | | | 48KW | | | 67KW | | |
| | Chiller power | 13KW | | | 14.5KW | | | 14.5KW | | | 14.5KW | | | 17.5KW | | |
| | Air compressor power | 15KW | / | / | 22KW | / | / | 22KW | / | / | 22KW | / | / | 22KW | / | / |
| | Main body | 18KW | | | | | | | | | | | | | | |
| | Dust removal equipment | 3KW | | | | | | | | | | | | | | |
| | USD/H | 0.077 (1USD ≈ 6.4388RMB) | | | | | | | | | | | | | | |
| Consumable parts & Gas Consumption | USD/H | 0 | 0.69 | 9.32 | 0 | 0.69 | 9.32 | 0 | 0.69 | 9.32 | 0 | 0.69 | 9.32 | 0 | 0.69 | 9.32 |
| Total Power (KW) | | 79 | 64 | 64 | 95.5 | 73.5 | 73.5 | 99.5 | 77.5 | 77.5 | 105 | 83 | 83 | 127.5 | 105.5 | 105.5 |
| Total Power Consumption (KW/H) | | 47.4 | 38.4 | 38.4 | 57.3 | 44.1 | 44.1 | 59.74 | 46.5 | 46.5 | 63 | 49.8 | 49.8 | 76.5 | 63.3 | 63.3 |
| Total Operation Cost | | 7.43 | 6.66 | 15.36 | 8.97 | 7.54 | 16.24 | 9.34 | 7.92 | 16.61 | 9.86 | 8.43 | 17.13 | 11.92 | 10.52 | 19.22 |

Caratteristiche principali

Telaio del letto in acciaio ad alta resistenza ed isolato termicamente



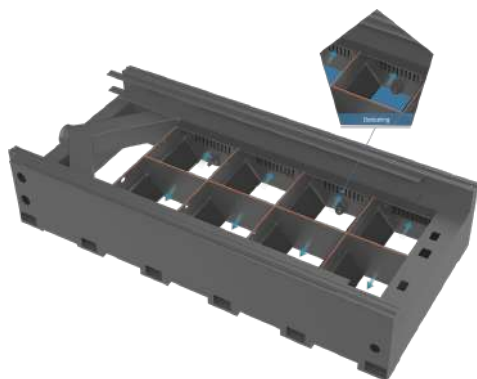
Il telaio del letto è saldato con piastre e tubi in acciaio ad alta resistenza e con rinforzi trasversali ogni 30 cm



Dopo la saldatura il telaio è soggetto a un processo di distensione delle tensioni, e successivamente, ad un secondo processo di indurimento, assicurando che il letto abbia una adeguata stabilità strutturale e resistenza alle sollecitazioni

Caratteristiche principali

Sistema intelligente di rimozione fumi a pressione negativa

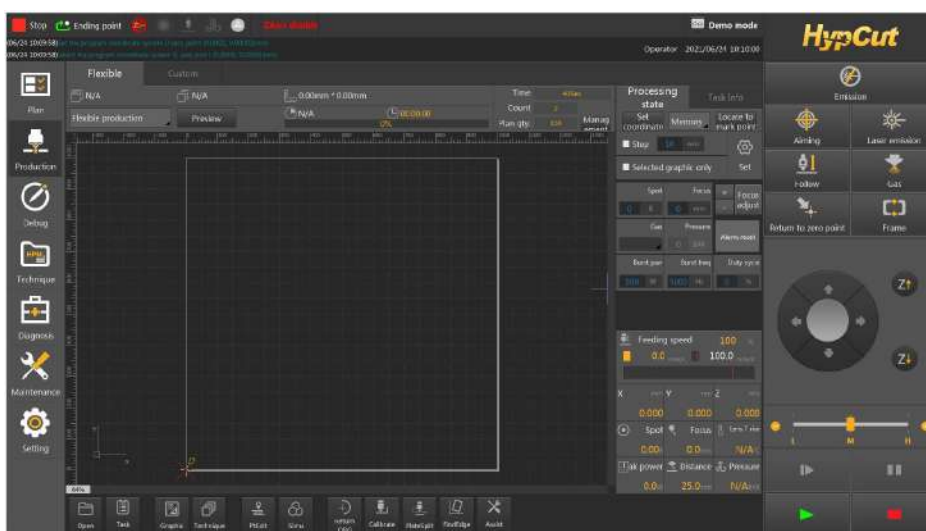


Sistema perimetrale intelligente di rimozione fumi a pressione negativa che convoglia, automaticamente, l'aspirazione in accordo alla posizione di taglio



L'uso di travi in lega di alluminio ad uso aeronautico ad alta resistenza, avente peso leggero, bassa inerzia e struttura rinforzata triangolare incorporata, garantisce alle travi: forte rigidità, resistenza e una complessiva stabilità

Caratteristiche principali



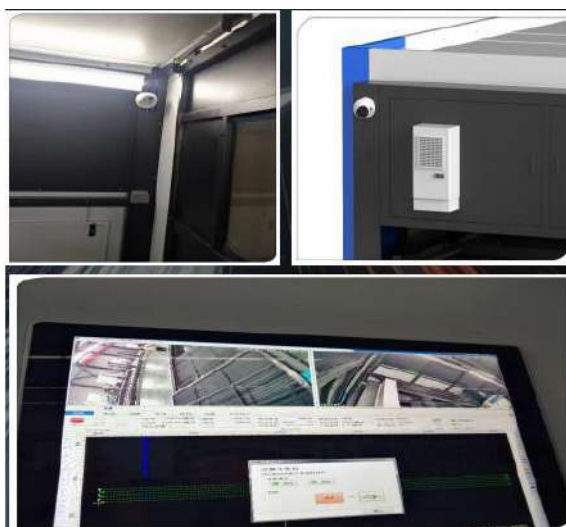
Sistema di controllo HypCut (FSCUT8000)

È presente un sistema di controllo CNC con tecnologia all'avanguardia, ideato dai principali sviluppatori di sistemi CNC nazionali. Il sistema di controllo HypCut (FSCUT8000) è un sistema intuitivo che possiede un'elevata integrazione e stabilità, garantendo ottime prestazioni in breve tempo.

Il sistema FSCUT8000 è un sistema bus intelligente di fascia alta, specifico per le esigenze di taglio laser in fibra ad altissima potenza ($\geq 8000W$). È stabile, affidabile, user-friendly e presenta una facile esecuzione di debug. È un sistema sicuro nella produzione, ricco di funzioni ed eccellente nelle prestazioni.

Infine, supporta e fornisce schemi modulari, personalizzati, automatizzati e soluzioni informatizzate.

Caratteristiche principali

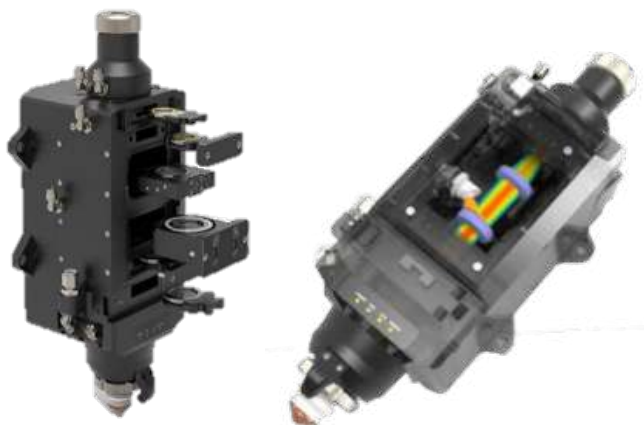


Sistema visuale a 720 gradi

Il laser fibra è provvisto di un sistema di telecamere dentro e dietro l'area di lavoro.

Grazie a questo sistema si garantisce una visuale a 720, tenendo la lavorazione sempre sotto controllo e garantendo la massima sicurezza

Caratteristiche accessorie



Testa di taglio laser a fibra ottica professionale BOCI BLT641

La testa di taglio laser a fibra ottica BOCI BLT641 rispetto alle teste tradizionali, favorisce:

- Una maggiore garanzia per la qualità della perforazione e sicurezza dell'operazione
- Una notevole riduzione dei tempi di perforazione
- Una maggiore efficienza di produzione
- Estensione della durata dei materiali di consumo, diminuendo i costi di produzione
- Abbattimento di Perdita di materiale, grazie alla funzione di rilevazione per l'interruzione taglio

Caratteristiche accessorie



Ampiamente utilizzato in:

- Saldatura
- taglio di precisione
- Rivestimento e trattamento superficiale
- Stampa 3D
- ...

Dispositivo laser Raycus

Vantaggi

- Elevata efficienza di conversione elettro-ottica (>40%)
- Buona qualità del raggio
- Elevata densità di energia
- Ampia frequenza di modulazione
- Forte affidabilità
- Lunga durata
- Funzionamento esente da manutenzione



Ruote ad alta resistenza

Ruote in metallo ad alta resistenza che garantiscono un cambio veloce e una maggiore durata



Sistema di trasmissione

Il sistema di trasmissione ad alta precisione e lunga durata garantisce un movimento precisione anche durante le lavorazioni più complesse



Sistema raffreddamento ad acqua

- alte capacità di raffreddamento
- performance stabile
- Ottima compatibilità con sistema laser



Sistema di lubrificazione automatico

- Lubrificazione automatica dalle rotaie di guida dell'asse X, Y e Z
- Regolazione del tempo di lubrificazione a seconda dell'utilizzo della macchina



Schede elettroniche



Controllo altezza



Cassettoni

Ampi cassettoni per
la raccolta di pezzi
piccoli e a sfrido



FOTO PURAMENTE INDICATIVE



In fede

TEAM AZIMUT

Azimut Machinery

 +39 335 8296772  hello@andreadallatorre.it www.andreadallatorre.it

