

Odkaz na produkt <https://diolut.sk/co2-laserov-trubica-reci-w6-130w-160w-p-28728.html>

CO2 laserová trubica RECI W6 130W - 160W

Včetně DPH	1 440.83 €
Bez DPH	1 200.69 €
Dostupnost	Vypredané
Katalogové číslo	00045988

Popis produktu

CO2 laserová trubica RECI W6 130W - 160W

Laserové trubice RECI sa vyznačujú vyšším výkonom v porovnaní s laserovými trubicami podobnej dĺžky. Laserové trubice RECI majú vďaka starostlivému spracovaniu dlhšiu životnosť v porovnaní s inými výrobcami. Výberom produktov tejto značky máme istotu, že získame odolnejší produkt s lepšou presnosťou rezu a vysokou kvalitou lúča. Laserové trubice RECI sú ideálne pre laserové značenie, laserové rezanie a laserové gravírovanie. Každá trubica prechádza procesom kontroly a na jej povrchy sa aplikuje výtlačok merania výkonu.

Technické údaje

- Model W6
- Nominálny výkon: 130W
- Špičkový výkon: 160W
- Dĺžka: 1650 mm
- Priemer: 80 mm
- Životnosť: až 10 000 h
- Typ: Sklenená trubica
- Záruka: 12 mesiacov

Používateľská príručka

1. Požiadavky na inštaláciu - Z dôvodu rizika ohrozenia života a zdravia pri práci s vysokým napätím a možnosti poškodenia elektrónky alebo prístroja by elektrónku mala vymeniť vyškolená osoba s príslušnými znalosťami a skúsenosťami. Kladný pól laserovej trubice je pod vysokým napätím.

2. Montáž krytu zrkadla - na ochranu šošovky lasera pred znečistením nasadte na hrot kovový kryt, ktorý je rozdelený na 4 časti oddelené drážkami v týchto miestach je možné kryt skrátiť podľa požiadaviek inštalácie. Pred inštaláciou krytu sa zbavte továrenskej ochrany.

Pri práci s laserom sa uvoľňujú plyny, ktoré sa usadzujú na všetkých povrchoch, štít sťažuje plynom dostať sa do oblasti šošovky

3. Prevádzkové podmienky

- Chladenie destilovanou vodou. Optimálna prevádzková teplota: 20-25°C
- Prietok 2-5 l / min
- Teplota pracovného prostredia 2-40 °C, vlhkosť 10-60%
- Vypínacie napätie 30 kV
- Pracovné napätie: 26kV
- Prúd 26mA (max. 29 mA)

Dlhšia práca v podmienkach blízkych maximálnemu výkonu znižuje životnosť elektrónky, vizuálnym efektom je sfarbenie negatívneho pólu elektrónky do fialova

4. Údržba - Vonkajšiu stranu zrkadla nečistite nástrojmi, ako je tampón; inak môže byť výstupný výkon výrazne ovplyvnený. Metóda čistenia zrkadiel laserom

-
- Keď je zrkadlo špinavé, laser nezapínajte.
 - Povrch zrkadla vyfúknite do strany stlačeným vzduchom.
 - Nastriekajte čistý alkohol na zrkadlový povrch pomocou sprejovej fľaše.
 - Po úplnom odparení alkoholu zapnite laser.
 - Ak vyššie uvedené metódy nefungujú efektívne, požiadajte špecialistu, aby pomocou alkoholového tampónu vyčistil zrkadlový povrch od stredu k okraju. Najlepším riešením je zabrániť znečisteniu okna.

Poznámka: je zakázané čistiť zrkadlo acetónom.

Skrutky na prednom a zadnom konci laserovej trubice sa nedajú posunúť, inak sa zníži výkon, dokonca sa trubica zničí. Pri skúmaní laserového bodu umiestnite akryl do minimálnej vzdialenosti 300 mm od výstupného zrkadla.

Montáž trubice môže byť vykonaná našimi servisnými technikmi, pre cenovú ponuku takejto služby nás prosím kontaktujte.