

**Digima F1530 1kW laser otwarty fiber światłowodowy 1500x3000 mm**

Parametry techniczne	
Model:	F1530
Moc:	1 kW
Długość fali lasera:	1080 nm
Obszar roboczy:	1500 * 3000 mm
Precyzja powtarzalności:	±0.05 mm
Minimalna szerokość ściegu:	0.1 mm
Prędkość pracy:	60-65 m/min
Zasilanie:	3P 380V / 50HZ
Waga maszyny:	2000 kg

### Digima F1530 1kW – gdy precyzja staje się standardem premium

**Digima F1530 1kW** to zaawansowana wypalarka laserowa fiber, zaprojektowana dla firm, które nie szukają kompromisów – tylko maksymalnej jakości, stabilności i przewagi technologicznej.

To maszyna dla tych, którzy myślą długofalowo: o powtarzalnej produkcji, perfekcyjnych krawędziach i wydajności, która realnie przekłada się na zysk.

Dzięki mocy **1000W**, obszarowi roboczemu **1500 × 3000 mm** oraz dokładności powtarzalności **±0,05 mm**, **Digima F1530** spełnia oczekiwania najbardziej wymagających zakładów przemysłowych, produkcji seryjnej oraz firm nastawionych na rozwój.



### Dlaczego Digima F1530 1kW?

- wyjątkowa precyzja i stabilność cięcia
- wysoka prędkość pracy – do 65 m/min
- minimalna szerokość ściegu już od 0,1 mm
- elastyczna praca na O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub> lub sprężonym powietrzu

solidna konstrukcja i niezawodność klasy przemysłowej

- niski koszt eksploatacji przy wysokiej wydajności

**Digima F1530 1kW** to nie tylko laser.

To narzędzie kontroli jakości, tempa i powtarzalności produkcji.

## Pełna Specyfikacja Techniczna:

- **Model:** 1530
- **Moc:** 1000W
- **Długość fali lasera:** 1080 nm
- **Obszar roboczy:** 1500 \* 3000 mm
- **Precyzja powtarzalności:**  $\pm 0.05$  mm
- **Minimalna szerokość ściegu:** 0.1 mm
- **Prędkość pracy:** 60-65 m/min
- **Zasilanie:** 3P 380V / 50HZ
- **Waga maszyny:** 2000 kg

## Warunki pracy:

- **Temperatura pracy:** 25 ~ 28°C
- **Wilgotność robocza:** <70%



**Również: JAKO JEDYNI W POLSCE W STANDARDZIE DODAJEMY OSŁONĘ GŁOWICY LASEROWEJ!A także bariery bezpieczeństwa!**

## Charakterystyka gazów pomocniczych i zasilania

W procesie cięcia laserowego Fiber, gaz pełni rolę nie tylko osłonową, ale również mechaniczną (wydmuchiwanie stopionego metalu). Poniżej znajdziesz opis wymagań dla każdego typu zasilania:

- Tlen (O<sub>2</sub>) – Precyzyjne cięcie stali czarnej:

## Ciśnienie robocze:

## KARTA PRODUKTOWA

Wymagane stałe ciśnienie na poziomie **1 MPa**. **Czystość:** Dla zapewnienia czystej krawędzi bez nadlewek wymagana jest czystość **99.9%**. Tlen inicjuje reakcję egzotermiczną, co ułatwia cięcie grubych materiałów.

- Azot (N<sub>2</sub>) – Szybkie cięcie stali nierdzewnej i aluminium:

Ciśnienie robocze:

Wymaga znacznie wyższego ciśnienia – **2.5 MPa**. Wysokie ciśnienie jest niezbędne do szybkiego usuwania stopionego materiału ze szczeliny. **Czystość:** Aby uniknąć utleniania (żółknięcia) krawędzi, niezbędny jest azot o czystości **99.9%**.

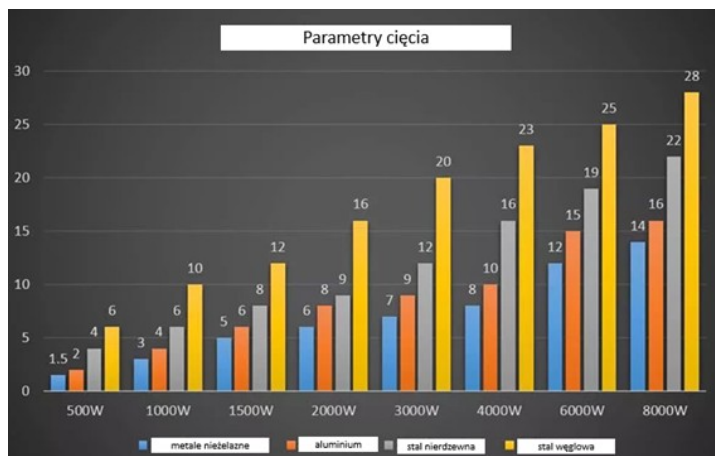
- Kompresor powietrza – Ekonomiczna alternatywa:

Ciśnienie robocze:

System wymaga zasilania sprężonym powietrzem o ciśnieniu od **1.4 do 1.6 MPa**. Zastosowanie suchego i odolejonego powietrza z kompresora pozwala na znaczną redukcję kosztów przy cięciu cieńszych detali, gdzie dopuszczalna jest lekka oksydacja krawędzi.

Najlepsza temperatura pracy: 10-35°C

Uwaga: Włączyć do chłodziarki wodę, alkohol etylowy w ilości nie większej niż 1/4 objętości chłodziarki





### **Źródło laserowe RAYCUS**

Laser światłowodowy ma kompaktową budowę, stabilną wydajność i szerokie zastosowanie. Charakteryzuje się wysoką wydajnością konwersji fotoelektrycznej, dobrą jakością wiązki i niskimi kosztami konserwacji.

### **Tajwan Lapping H Class Szyna liniowa**

Najlepsza szyna liniowa i blokowa z Tajwanu. Charakteryzuje się precyzyjnym pozycjonowaniem, wysoką wydajnością i oszczędnością energii oraz dużą prędkością i synchronizacją transmisji.



### **Struktura**

Ciężka stalowa konstrukcja przemysłowa, poddana obróbce cieplnej, poddawana jest odpuszczaniu w niższej temperaturze i wyżarzaniu, dzięki czemu nie ulega deformacji po długim okresie użytkowania. Podstawa maszyny jest bardzo stabilna podczas obróbki.

### **Głowica tnąca**

Głowica laserowa Raytools AUTO FOCUS o wysokiej wydajności.



### **System Schneider Servo**

Importowany z Francji system serwo, w tym silnik serwo i sterownik serwo, najlepiej nadający się do maszyn do cięcia laserowego.

### **Reduktor Shimpo**

Reduktor serwo Shimpo z Japonii charakteryzujący się niskim poziomem hałasu podczas obróbki materiałów metalowych. Po wielu udoskonaleniach ma niewielkie rozmiary, ale zapewnia wysoką precyzję

działania.



### **Zawór proporcjonalny**

Używany w maszynach do cięcia laserem światłowodowym o dużej mocy.

Służy do obróbki grubszych materiałów i zapewnia bardzo dobre efekty cięcia.

Jeśli do maszyny używa się sprężarki powietrza, regulacja jest możliwa tylko ręcznie, nie jest precyzyjna, a efekt cięcia będzie gorszy.

### **System sterowania Raytools**

Bardziej przyjazny dla użytkownika system sterowania w branży maszyn do cięcia laserem światłowodowym.

Nadaje się do maszyn laserowych o dużej mocy i obsługuje urządzenie obrotowe, stół wymienny oraz głowicę tnącą z automatycznym ustawianiem ostrości.





### **Chłodzenie TONGFEI/ S & A**

Skupia się na badaniach i rozwoju przemysłowych urządzeń chłodniczych.

Niezależne opracowywanie kluczowych podzespołów oraz ściśle wdrażanie systemu zarządzania produkcją ISO.

Dzięki doskonałej jakości i wiodącej sile badawczo-rozwojowej firma S&A stała się wiodącym przedsiębiorstwem w krajowym przemyśle chłodnictwa przemysłowego.

### **Digima F1530 1kW – gdy precyzja staje się standardem premium**

**Digima F1530 1kW** to zaawansowana wypalarka laserowa fiber, zaprojektowana dla firm, które nie szukają kompromisów – tylko maksymalnej jakości, stabilności i przewagi technologicznej.

To maszyna dla tych, którzy myślą długofalowo: o powtarzalnej produkcji, perfekcyjnych krawędziach i wydajności, która realnie przekłada się na zysk.

Dzięki mocy **1000W**, obszarowi robocznemu **1500 × 3000 mm** oraz dokładności powtarzalności **±0,05 mm**, **Digima F1530** spełnia oczekiwania najbardziej wymagających zakładów przemysłowych, produkcji seryjnej oraz firm nastawionych na rozwój.



### Dlaczego Digima F1530 1kW?

- wyjątkowa precyzja i stabilność cięcia
- wysoka prędkość pracy – do 65 m/min
- minimalna szerokość ściegu już od 0,1 mm
- elastyczna praca na O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub> lub sprężonym powietrzu

solidna konstrukcja i niezawodność klasy przemysłowej

- niski koszt eksploatacji przy wysokiej wydajności

**Digima F1530 1kW** to nie tylko laser.

To narzędzie kontroli jakości, tempa i powtarzalności produkcji.

## Pełna Specyfikacja Techniczna:

- **Model:** 1530
- **Moc:** 1000W
- **Długość fali lasera:** 1080 nm
- **Obszar roboczy:** 1500 \* 3000 mm
- **Precyzja powtarzalności:**  $\pm 0.05$  mm
- **Minimalna szerokość ściegu:** 0.1 mm
- **Prędkość pracy:** 60-65 m/min
- **Zasilanie:** 3P 380V / 50HZ
- **Waga maszyny:** 2000 kg

## Warunki pracy:

- **Temperatura pracy:** 25 ~ 28°C
- **Wilgotność robocza:** <70%



**Również: JAKO JEDYNI W POLSCE W STANDARDZIE DODAJEMY OSŁONĘ GŁOWICY LASEROWEJ!A także bariery bezpieczeństwa!**

## Charakterystyka gazów pomocniczych i zasilania

W procesie cięcia laserowego Fiber, gaz pełni rolę nie tylko osłonową, ale również mechaniczną (wydmuchiwanie stopionego metalu). Poniżej znajdziesz opis wymagań dla każdego typu zasilania:

- Tlen (O<sub>2</sub>) – Precyzyjne cięcie stali czarnej:

## Ciśnienie robocze:

## KARTA PRODUKTOWA

Wymagane stałe ciśnienie na poziomie **1 MPa**. **Czystość:** Dla zapewnienia czystej krawędzi bez nadlewek wymagana jest czystość **99.9%**. Tlen inicjuje reakcję egzotermiczną, co ułatwia cięcie grubych materiałów.

- Azot (N<sub>2</sub>) – Szybkie cięcie stali nierdzewnej i aluminium:

Ciśnienie robocze:

Wymaga znacznie wyższego ciśnienia – **2.5 MPa**. Wysokie ciśnienie jest niezbędne do szybkiego usuwania stopionego materiału ze szczeliny. **Czystość:** Aby uniknąć utleniania (żółknięcia) krawędzi, niezbędny jest azot o czystości **99.9%**.

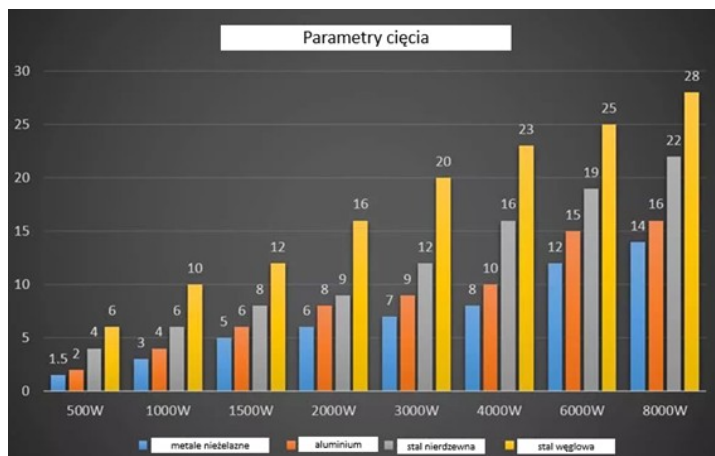
- Kompresor powietrza – Ekonomiczna alternatywa:

Ciśnienie robocze:

System wymaga zasilania sprężonym powietrzem o ciśnieniu od **1.4 do 1.6 MPa**. Zastosowanie suchego i odolejonego powietrza z kompresora pozwala na znaczną redukcję kosztów przy cięciu cieńszych detali, gdzie dopuszczalna jest lekka oksydacja krawędzi.

Najlepsza temperatura pracy: 10-35°C

Uwaga: Włączyć do chłodziarki wodę, alkohol etylowy w ilości nie większej niż 1/4 objętości chłodziarki





### **Źródło laserowe RAYCUS**

Laser światłowodowy ma kompaktową budowę, stabilną wydajność i szerokie zastosowanie. Charakteryzuje się wysoką wydajnością konwersji fotoelektrycznej, dobrą jakością wiązki i niskimi kosztami konserwacji.

### **Tajwan Lapping H Class Szyna liniowa**

Najlepsza szyna liniowa i blokowa z Tajwanu. Charakteryzuje się precyzyjnym pozycjonowaniem, wysoką wydajnością i oszczędnością energii oraz dużą prędkością i synchronizacją transmisji.



### **Struktura**

Ciężka stalowa konstrukcja przemysłowa, poddana obróbce cieplnej, poddawana jest odpuszczaniu w niższej temperaturze i wyżarzaniu, dzięki czemu nie ulega deformacji po długim okresie użytkowania. Podstawa maszyny jest bardzo stabilna podczas obróbki.

### **Głowica tnąca**

Głowica laserowa Raytools AUTO FOCUS o wysokiej wydajności.



### **System Schneider Servo**

Importowany z Francji system serwo, w tym silnik serwo i sterownik serwo, najlepiej nadający się do maszyn do cięcia laserowego.

### **Reduktor Shimpo**

Reduktor serwo Shimpo z Japonii charakteryzujący się niskim poziomem hałasu podczas obróbki materiałów metalowych. Po wielu udoskonaleniach ma niewielkie rozmiary, ale zapewnia wysoką precyzję

działania.



### **Zawór proporcjonalny**

Używany w maszynach do cięcia laserem światłowodowym o dużej mocy.

Służy do obróbki grubszych materiałów i zapewnia bardzo dobre efekty cięcia.

Jeśli do maszyny używa się sprężarki powietrza, regulacja jest możliwa tylko ręcznie, nie jest precyzyjna, a efekt cięcia będzie gorszy.

### **System sterowania Raytools**

Bardziej przyjazny dla użytkownika system sterowania w branży maszyn do cięcia laserem światłowodowym.

Nadaje się do maszyn laserowych o dużej mocy i obsługuje urządzenie obrotowe, stół wymienny oraz głowicę tnącą z automatycznym ustawianiem ostrości.





### **Chłodzenie TONGFEI/ S & A**

Skupia się na badaniach i rozwoju przemysłowych urządzeń chłodniczych.

Niezależne opracowywanie kluczowych podzespołów oraz ściśle wdrażanie systemu zarządzania produkcją ISO.

Dzięki doskonałej jakości i wiodącej sile badawczo-rozwojowej firma S&A stała się wiodącym przedsiębiorstwem w krajowym przemyśle chłodnictwa przemysłowego.

### **Digima F1530 1kW – gdy precyzja staje się standardem premium**

**Digima F1530 1kW** to zaawansowana wypalarka laserowa fiber, zaprojektowana dla firm, które nie szukają kompromisów – tylko maksymalnej jakości, stabilności i przewagi technologicznej.

To maszyna dla tych, którzy myślą długofalowo: o powtarzalnej produkcji, perfekcyjnych krawędziach i wydajności, która realnie przekłada się na zysk.

Dzięki mocy **1000W**, obszarowi robocznemu **1500 × 3000 mm** oraz dokładności powtarzalności **±0,05 mm**, **Digima F1530** spełnia oczekiwania najbardziej wymagających zakładów przemysłowych, produkcji seryjnej oraz firm nastawionych na rozwój.



### **Dlaczego Digima F1530 1kW?**

- wyjątkowa precyzja i stabilność cięcia
- wysoka prędkość pracy – do 65 m/min
- minimalna szerokość ściegu już od 0,1 mm
- elastyczna praca na O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub> lub sprężonym powietrzu

solidna konstrukcja i niezawodność klasy przemysłowej

- niski koszt eksploatacji przy wysokiej wydajności

**Digima F1530 1kW** to nie tylko laser.

To narzędzie kontroli jakości, tempa i powtarzalności produkcji.

## Pełna Specyfikacja Techniczna:

- **Model:** 1530
- **Moc:** 1000W
- **Długość fali lasera:** 1080 nm
- **Obszar roboczy:** 1500 \* 3000 mm
- **Precyzja powtarzalności:**  $\pm 0.05$  mm
- **Minimalna szerokość ściegu:** 0.1 mm
- **Prędkość pracy:** 60-65 m/min
- **Zasilanie:** 3P 380V / 50HZ
- **Waga maszyny:** 2000 kg

## Warunki pracy:

- **Temperatura pracy:** 25 ~ 28°C
- **Wilgotność robocza:** <70%



**Również: JAKO JEDYNI W POLSCE W STANDARDZIE DODAJEMY OSŁONĘ GŁOWICY LASEROWEJ!A także bariery bezpieczeństwa!**

## Charakterystyka gazów pomocniczych i zasilania

W procesie cięcia laserowego Fiber, gaz pełni rolę nie tylko osłonową, ale również mechaniczną (wydmuchiwanie stopionego metalu). Poniżej znajdziesz opis wymagań dla każdego typu zasilania:

- Tlen (O<sub>2</sub>) – Precyzyjne cięcie stali czarnej:

## Ciśnienie robocze:

## KARTA PRODUKTOWA

Wymagane stałe ciśnienie na poziomie **1 MPa**. **Czystość:** Dla zapewnienia czystej krawędzi bez nadlewek wymagana jest czystość **99.9%**. Tlen inicjuje reakcję egzotermiczną, co ułatwia cięcie grubych materiałów.

- Azot (N<sub>2</sub>) – Szybkie cięcie stali nierdzewnej i aluminium:

Ciśnienie robocze:

Wymaga znacznie wyższego ciśnienia – **2.5 MPa**. Wysokie ciśnienie jest niezbędne do szybkiego usuwania stopionego materiału ze szczeliny. **Czystość:** Aby uniknąć utleniania (żółknięcia) krawędzi, niezbędny jest azot o czystości **99.9%**.

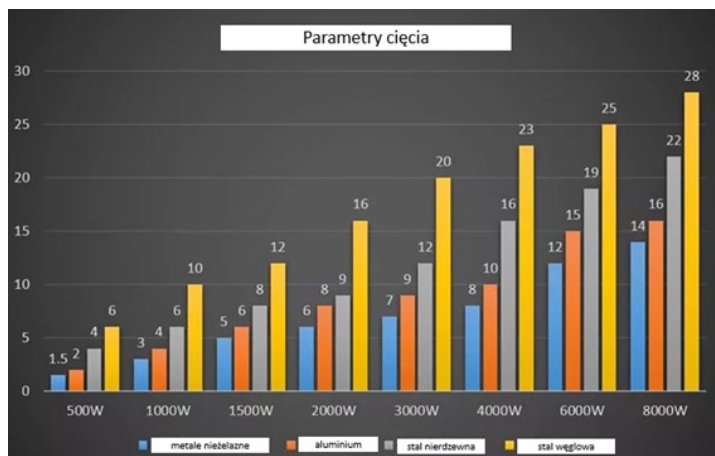
- Kompresor powietrza – Ekonomiczna alternatywa:

Ciśnienie robocze:

System wymaga zasilania sprężonym powietrzem o ciśnieniu od **1.4 do 1.6 MPa**. Zastosowanie suchego i odolejonego powietrza z kompresora pozwala na znaczną redukcję kosztów przy cięciu cieńszych detali, gdzie dopuszczalna jest lekka oksydacja krawędzi.

Najlepsza temperatura pracy: 10-35°C

Uwaga: Włączyć do chłodziarki wodę, alkohol etylowy w ilości nie większej niż 1/4 objętości chłodziarki





### **Źródło laserowe RAYCUS**

Laser światłowodowy ma kompaktową budowę, stabilną wydajność i szerokie zastosowanie. Charakteryzuje się wysoką wydajnością konwersji fotoelektrycznej, dobrą jakością wiązki i niskimi kosztami konserwacji.

### **Tajwan Lapping H Class Szyna liniowa**

Najlepsza szyna liniowa i blokowa z Tajwanu. Charakteryzuje się precyzyjnym pozycjonowaniem, wysoką wydajnością i oszczędnością energii oraz dużą prędkością i synchronizacją transmisji.



### **Struktura**

Ciężka stalowa konstrukcja przemysłowa, poddana obróbce cieplnej, poddawana jest odpuszczaniu w niższej temperaturze i wyżarzaniu, dzięki czemu nie ulega deformacji po długim okresie użytkowania. Podstawa maszyny jest bardzo stabilna podczas obróbki.

### **Głowica tnąca**

Głowica laserowa Raytools AUTO FOCUS o wysokiej wydajności.



### **System Schneider Servo**

Importowany z Francji system serwo, w tym silnik serwo i sterownik serwo, najlepiej nadający się do maszyn do cięcia laserowego.

### **Reduktor Shimpo**

Reduktor serwo Shimpo z Japonii charakteryzujący się niskim poziomem hałasu podczas obróbki materiałów metalowych. Po wielu udoskonaleniach ma niewielkie rozmiary, ale zapewnia wysoką precyzję

działania.



### **Zawór proporcjonalny**

Używany w maszynach do cięcia laserem światłowodowym o dużej mocy.

Służy do obróbki grubszych materiałów i zapewnia bardzo dobre efekty cięcia.

Jeśli do maszyny używa się sprężarki powietrza, regulacja jest możliwa tylko ręcznie, nie jest precyzyjna, a efekt cięcia będzie gorszy.

### **System sterowania Raytools**

Bardziej przyjazny dla użytkownika system sterowania w branży maszyn do cięcia laserem światłowodowym.

Nadaje się do maszyn laserowych o dużej mocy i obsługuje urządzenie obrotowe, stół wymienny oraz głowicę tnącą z automatycznym ustawianiem ostrości.





### **Chłodzenie TONGFEI/ S & A**

Skupia się na badaniach i rozwoju przemysłowych urządzeń chłodniczych.

Niezależne opracowywanie kluczowych podzespołów oraz ściśle wdrażanie systemu zarządzania produkcją ISO.

Dzięki doskonałej jakości i wiodącej sile badawczo-rozwojowej firma S&A stała się wiodącym przedsiębiorstwem w krajowym przemyśle chłodnictwa przemysłowego.

### **Digima F1530 1kW – gdy precyzja staje się standardem premium**

**Digima F1530 1kW** to zaawansowana wypalarka laserowa fiber, zaprojektowana dla firm, które nie szukają kompromisów – tylko maksymalnej jakości, stabilności i przewagi technologicznej.

To maszyna dla tych, którzy myślą długofalowo: o powtarzalnej produkcji, perfekcyjnych krawędziach i wydajności, która realnie przekłada się na zysk.

Dzięki mocy **1000W**, obszarowi roboczemu **1500 × 3000 mm** oraz dokładności powtarzalności **±0,05 mm**, **Digima F1530** spełnia oczekiwania najbardziej wymagających zakładów przemysłowych, produkcji seryjnej oraz firm nastawionych na rozwój.



### Dlaczego Digima F1530 1kW?

- wyjątkowa precyzja i stabilność cięcia
- wysoka prędkość pracy – do 65 m/min
- minimalna szerokość ściegu już od 0,1 mm
- elastyczna praca na O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub> lub sprężonym powietrzu

solidna konstrukcja i niezawodność klasy przemysłowej

- niski koszt eksploatacji przy wysokiej wydajności

**Digima F1530 1kW** to nie tylko laser.

To narzędzie kontroli jakości, tempa i powtarzalności produkcji.

## Pełna Specyfikacja Techniczna:

- **Model:** 1530
- **Moc:** 1000W
- **Długość fali lasera:** 1080 nm
- **Obszar roboczy:** 1500 \* 3000 mm
- **Precyzja powtarzalności:**  $\pm 0.05$  mm
- **Minimalna szerokość ściegu:** 0.1 mm
- **Prędkość pracy:** 60-65 m/min
- **Zasilanie:** 3P 380V / 50HZ
- **Waga maszyny:** 2000 kg

## Warunki pracy:

- **Temperatura pracy:** 25 ~ 28°C
- **Wilgotność robocza:** <70%



**Również: JAKO JEDYNI W POLSCE W STANDARDZIE DODAJEMY OSŁONĘ GŁOWICY LASEROWEJ!A także bariery bezpieczeństwa!**

## Charakterystyka gazów pomocniczych i zasilania

W procesie cięcia laserowego Fiber, gaz pełni rolę nie tylko osłonową, ale również mechaniczną (wydmuchiwanie stopionego metalu). Poniżej znajdziesz opis wymagań dla każdego typu zasilania:

- Tlen (O<sub>2</sub>) – Precyzyjne cięcie stali czarnej:

## Ciśnienie robocze:

## KARTA PRODUKTOWA

Wymagane stałe ciśnienie na poziomie **1 MPa**. **Czystość:** Dla zapewnienia czystej krawędzi bez nadlewek wymagana jest czystość **99.9%**. Tlen inicjuje reakcję egzotermiczną, co ułatwia cięcie grubych materiałów.

- Azot (N<sub>2</sub>) – Szybkie cięcie stali nierdzewnej i aluminium:

Ciśnienie robocze:

Wymaga znacznie wyższego ciśnienia – **2.5 MPa**. Wysokie ciśnienie jest niezbędne do szybkiego usuwania stopionego materiału ze szczeliny. **Czystość:** Aby uniknąć utleniania (żółknięcia) krawędzi, niezbędny jest azot o czystości **99.9%**.

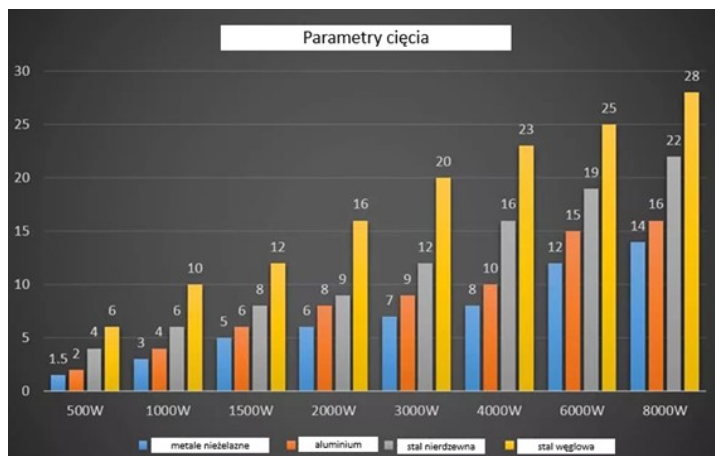
- Kompresor powietrza – Ekonomiczna alternatywa:

Ciśnienie robocze:

System wymaga zasilania sprężonym powietrzem o ciśnieniu od **1.4 do 1.6 MPa**. Zastosowanie suchego i odolejonego powietrza z kompresora pozwala na znaczną redukcję kosztów przy cięciu cieńszych detali, gdzie dopuszczalna jest lekka oksydacja krawędzi.

Najlepsza temperatura pracy: 10-35°C

Uwaga: Włączyć do chłodziarki wodę, alkohol etylowy w ilości nie większej niż 1/4 objętości chłodziarki





### **Źródło laserowe RAYCUS**

Laser światłowodowy ma kompaktową budowę, stabilną wydajność i szerokie zastosowanie. Charakteryzuje się wysoką wydajnością konwersji fotoelektrycznej, dobrą jakością wiązki i niskimi kosztami konserwacji.

### **Tajwan Lapping H Class Szyna liniowa**

Najlepsza szyna liniowa i blokowa z Tajwanu. Charakteryzuje się precyzyjnym pozycjonowaniem, wysoką wydajnością i oszczędnością energii oraz dużą prędkością i synchronizacją transmisji.



### **Struktura**

Ciężka stalowa konstrukcja przemysłowa, poddana obróbce cieplnej, poddawana jest odpuszczaniu w niższej temperaturze i wyżarzaniu, dzięki czemu nie ulega deformacji po długim okresie użytkowania. Podstawa maszyny jest bardzo stabilna podczas obróbki.

### **Głowica tnąca**

Głowica laserowa Raytools AUTO FOCUS o wysokiej wydajności.



### **System Schneider Servo**

Importowany z Francji system serwo, w tym silnik serwo i sterownik serwo, najlepiej nadający się do maszyn do cięcia laserowego.

### **Reduktor Shimpo**

Reduktor serwo Shimpo z Japonii charakteryzujący się niskim poziomem hałasu podczas obróbki materiałów metalowych. Po wielu udoskonaleniach ma niewielkie rozmiary, ale zapewnia wysoką precyzję

działania.



### **Zawór proporcjonalny**

Używany w maszynach do cięcia laserem światłowodowym o dużej mocy.

Służy do obróbki grubszych materiałów i zapewnia bardzo dobre efekty cięcia.

Jeśli do maszyny używa się sprężarki powietrza, regulacja jest możliwa tylko ręcznie, nie jest precyzyjna, a efekt cięcia będzie gorszy.

### **System sterowania Raytools**

Bardziej przyjazny dla użytkownika system sterowania w branży maszyn do cięcia laserem światłowodowym.

Nadaje się do maszyn laserowych o dużej mocy i obsługuje urządzenie obrotowe, stół wymienny oraz głowicę tnącą z automatycznym ustawianiem ostrości.





### **Chłodzenie TONGFEI/ S & A**

Skupia się na badaniach i rozwoju przemysłowych urządzeń chłodniczych.

Niezależne opracowywanie kluczowych podzespołów oraz ściśle wdrażanie systemu zarządzania produkcją ISO.

Dzięki doskonałej jakości i wiodącej sile badawczo-rozwojowej firma S&A stała się wiodącym przedsiębiorstwem w krajowym przemyśle chłodnictwa przemysłowego.