

LF3015G

大包圍交換平台光纖切割機

FIBER LASER CUTTING MACHINE

適用材料

Application materials

碳鋼、硅鋼、不鏽鋼、鈦合金、鍍鋅板、酸洗板、
鍍鋁鋅板、金、銅等多種金屬材料。

Suitable for stainless steel, carbon steel, silicon steel, aluminum alloy,
titanium alloy, galvanized steel, pickle plate, aluminum-plating Zinc
plate, metallic copper and other metals.

性能技術參數

機器型號 Machine Model	LF3015G
雷射功率 Laser power	1500W 2000W 3000W 4000W 6000W
重量 Weight	7500kg
工作台高度 Table height	850mm
外觀尺寸 Dimension	8150*2825*2125mm
工作幅面 Working area	3000mm*1500mm
重複定位精度 Repeated positioning accuracy	±0.03mm
最大運行速度 Max. Running Speed	100m/min
最大加速 Max. Acceleration	1.0G
傳動方式 Transmission	精密齒輪雙驅 Precision Dual-Gear drive
電源額定電壓及頻率 Specified voltage and frequency	3Φ380V60Hz





LF3015G產品特點

Features

- 超低成本，每小時僅耗電4~5度；可使用壓縮空氣切割各種金屬薄板。
Low cost and the power consumption is 4-5kw/h; Customer can cut all kinds of metal sheets by compress air.
- 高性能，進口原產封裝光纖雷射器，性能穩定，使用壽命長。
High-performance. Imported and original packaged fiber laser source, with stable performance and long lifespan.
- 採用進口導向傳動機構和伺服電機，切割精度高。
Imported transmission mechanism and servo motor, and high cutting accuracy.
- 高速度、高效率。
High speed and efficiency.



雷射功率切割參數表

材料名稱	厚度(mm)	IPG500	IPG1000	IPG2000	IPG2000	IPG3000	IPG4000	IPG6000
		芯徑50um	芯徑50um	芯徑50um	芯徑100um	芯徑100um	芯徑100um	芯徑100um
		切割速度 (m/min)	切割速度 (m/min)	切割速度 (m/min)	切割速度 (m/min)	切割速度 (m/min)	切割速度 (m/min)	切割速度 (m/min)
碳鋼O2	1	6.0-8.0	7.0-9.0	7.0-12.0	7.0-12.0	7.0-12.0	8.0-12.0	8.0-12.0
	2	4.0-5.0	5.0-6.0	5.0-6.5	5.0-6.5	5.0-7.0	5.0-7.5	5.0-7.5
	3	1.5-2.5	2.5-3.0	3.0-4.6	3.0-4.6	3.5-5.0	3.8-5.0	3.8-5.0
	4	1.0-1.5	2.0-2.4	2.8-4.0	2.8-4.0	3.0-4.2	3.5-4.5	3.5-4.5
	5	0.6-0.8	1.5-1.8	2.2-3.2	2.2-3.2	2.5-3.6	3.0-3.8	3.0-3.8
	6	0.4-0.5	1.4-1.6	2.0-2.8	2.0-2.8	2.4-3.0	2.6-3.2	2.6-3.2
	8		1.0-1.2	1.4-2.0	1.4-2.0	1.8-2.4	2.0-2.5	2.0-2.5
	10		0.75-0.85	1.1-1.4	1.1-1.4	1.2-1.8	1.8-2.1	1.8-2.1
	12		0.6-0.7	0.9-1.2	0.9-1.2	1.0-1.5	1.0-1.5	1.0-1.5
	16			0.6-0.75	0.6-0.75	0.7-0.85	0.7-0.85	0.7-0.85
	20			無法切割	0.4-0.5	0.6-0.75	0.6-0.75	0.6-0.75
	22					0.5-0.65	0.55-0.65	0.55-0.65
25					0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6	
		IPG500(50um)	IPG1000(50um)	IPG2000(50um)	IPG2000(100um)	IPG3000(100um)	IPG4000(100um)	IPG6000(100um)
不鏽鋼N2	1	8.0-10.0	15.0-18.0	35.0-50.0	20.0-28.0	35.0-50.0	45.0-55.0	45.0-55.0
	2	2.0-3.0	4.5-6.0	10.0-15.0	9.0-13.0	15.0-23.0	18.0-27.0	20.0-35.0
	3	0.8-1.0	2.0-2.4	5.0-7.0	4.0-6.5	7.0-11.0	10.0-15.0	15.0-20.0
	4		1.0-1.5	3.5-4.5	3.0-4.5	4.0-6.0	5.0-7.5	10.0-14.0
	5		0.75-0.85	1.8-2.5	1.8-2.5	2.5-4.0	4.0-5.0	8.0-12.0
	6			0.7-0.8	1.2-1.8	2.0-3.2	3.0-4.0	6.0-8.0
	8			0.5-0.6	0.7-1.0	1.2-1.8	1.5-2.6	3.5-4.0
	10				0.5-0.6	0.7-0.9	0.7-1.3	1.8-2.2
	12					0.3-0.4	0.4-0.6	1.2-1.5
	14						0.3-0.5	0.8-1.2
16						0.3-0.5	0.6-0.8	
20							0.3-0.4	
		IPG500(50um)	IPG1000(50um)	IPG2000(50um)	IPG2000(100um)	IPG3000(100um)	IPG4000(100um)	IPG6000(100um)
組合金N2	1	3.0-4.0	7.0-8.0	30.0-45.0	13.0-25.0	30.0-38.0	35.0-40.0	45.0-55.0
	2	0.4-0.6	3.0-4.0	10.0-15.0	7.0-10.0	12.0-16.0	13.0-22.0	20.0-30.0
	3		0.8-1.2	5.0-7.0	4.0-6.0	6.5-8.0	7.0-13.0	13.0-18.0
	4			3.5-5.0	2.5-3.5	3.5-5.0	4.0-5.5	10.0-12.0
	5			2.0-3.0	1.4-1.8	2.5-3.5	3.0-4.0	5.0-8.0
	6			1.5-2.0	0.8-1.2	1.8-3.0	2.2-3.5	4.0-6.0
	8			0.5-0.6	0.6-0.8	0.9-1.3	0.9-1.6	2.0-3.0
	10					0.4-0.7	0.55-1.0	1.0-1.9
	12					0.3-0.45	0.4-0.6	0.8-1.4
16						0.3-0.4	0.6-0.9	

材料名稱	厚度(mm)	IPG500	IPG1000	IPG2000	IPG2000	IPG3000	IPG4000	IPG6000
		芯徑50um	芯徑50um	芯徑50um	芯徑100um	芯徑100um	芯徑100um	芯徑100um
		切割速度	切割速度	切割速度	切割速度	切割速度	切割速度	切割速度
		(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)
黃銅N2	1	2.0-3.0	4.0-5.0	12.0-18.0	10.0-16.0	20.0-32.0	25.0-30.0	45.0-55.0
	2	0.4-0.6	1.5-2.5	6.0-8.5	6.0-8.0	9.0-11.0	10.0-13.0	25.0-35.0
	3		0.4-0.6	2.5-4.0	2.5-4.0	4.0-6.0	5.0-6.5	12.0-18.0
	4			1.5-1.8	1.6-2.2	3.0-4.5	3.0-5.2	8.0-10.0
	5			0.8-1.2	0.9-1.2	1.5-2.0	2.0-3.0	4.5-6.0
	6			0.4-0.5	0.4-0.7	1.0-1.6	1.4-2.0	3.0-4.0
	8					0.5-0.6	0.7-0.8	1.6-2.2
	10						0.2-0.3	0.8-1.2
		IPG500(50um)	IPG1000(50um)	IPG2000(50um)	IPG2000(100um)	IPG3000(100um)	IPG4000(100um)	IPG6000(100um)
高壓空氣 切割不鏽鋼	1	8.0-10.0	15.0-18.0	35.0-50.0	20.0-28.0	35.0-50.0	45.0-55.0	45.0-55.0
	2	2.0-3.0	4.5-6.0	10.0-15.0	9.0-12.0	15.0-23.0	18.0-27.0	20.0-35.0
	3	0.8-1.0	2.0-2.4	5.0-7.0	4.0-6.0	7.0-11.0	10.0-15.0	15.0-20.0
	4		1.0-1.5	3.5-4.5	3.5-4.0	4.0-6.5	5.0-6.5	10.0-14.0
	5		0.75-0.85	1.8-2.5	1.5-2.0	2.5-4.0	3.5-5.0	8.0-12.0
	6			0.7-0.8	1.0-1.2	2.0-3.2	3.0-4.5	6.0-8.0
	8					1.2-1.8	1.5-2.6	3.5-4.0
	10					0.7-0.9	0.6-1.2	1.8-2.2
	12							1.2-1.5
		IPG500(50um)	IPG1000(50um)	IPG2000(50um)	IPG2000(100um)	IPG3000(100um)	IPG4000(100um)	IPG6000(100um)
鋁合金AIR	1	3.0-4.0	7.0-8.0	30.0-45.0	13.0-25.0	35.0-50.0	45.0-55.0	45.0-50.0
	2	0.4-0.6	3.0-4.0	10.0-16.0	7.0-12.0	12.0-20.0	18.0-27.0	20.0-30.0
	3		0.8-1.2	5.0-7.0	4.0-6.0	6.5-9.0	9.0-14.0	13.0-18.0
	4			3.5-5.0	2.5-4.0	4.0-5.5	4.5-6.5	10.0-12.0
	5			2.0-3.0	1.4-1.8	2.5-3.5	3.5-5.0	5.0-8.0
	6			1.2-2.0	0.8-1.5	1.8-3.0	3.0-4.0	4.0-6.0
	8					0.9-1.3	1.5-2.0	2.0-3.0
	10					0.7-0.8	0.5-0.8	1.0-1.9
		IPG500(50um)	IPG1000(50um)	IPG2000(50um)	IPG2000(100um)	IPG3000(100um)	IPG4000(100um)	IPG6000(100um)
黃銅AIR	1	2.0-3.0	4.0-5.0	18.0-28.0	13.0-22.0	25.0-36.0	18.0-35.0	35.0-45.0
	2	0.4-0.6	1.5-2.5	8.0-12.0	6.0-10.0	7.0-10.0	10.0-15.0	15.0-30.0
	3		0.4-0.6	1.5-2.5	2.5-5.0	5.0-6.0	6.0-7.5	10.0-15.0

說明：

1. 藍色表示圖形簡單，切割品質要求較低，有效加工範圍的上限。
2. 紅色表示切割品質可以達到，極限加工範圍的上限。
3. IPG3000W以上的功率，在切割薄碳鋼板時建議用氮氣切割來提高切割效率（速度在同等厚度不銹鋼的效率會降低10%左右，表中用粉紅色有標注）。
4. 注意數據中的芯徑大小，50UM跟100UM薄板切割速度有差。