



CUTLITE PENTA

FHD



FHD

FHD vereint die Leistungsstärke der Faserlasertechnologie mit bis zu **60 kW** mit der Effizienz und Benutzerfreundlichkeit großformatiger Schneidsysteme. Die geschlossene Kabine um den Schneidkopf sorgt für maximale Leistung auf minimalem Raum. Das macht die Faserlasertechnologie erstmals in Industriebereichen nutzbar, in denen nur Plasma-Schneidverfahren eingesetzt wurden.

Das breite Anwendungsspektrum wird durch die Vielseitigkeit von optional ergänzt, einschließlich des Bohrturms, der auf dem gleichen Portal wie der Laserschnitt oder auf einem unabhängigen Träger positioniert werden kann. Hergestellt in der Toskana, stellt FHD ein Spitzenbeispiel des Made in Italy dar. Erfahrung und Leidenschaft spiegeln sich auch in der Materialauswahl wider und die durchgedachte Konstruktion gewährleistet die höchste Effizienz und Benutzerfreundlichkeit.

Aufbau und Dynamik

Die verlängerte Stahlkonstruktion entlang der X-Achse ermöglicht ein müheloses Be- und Entladen per Gabelstapler oder Laufkran. Die geschlossene Kabine folgt dem Schneidvorgang mit höchster Präzision und bewegt sich auf Doppelprismenführungen, versiegelte Aluminium-Kabelketten schützen die Rohre und Kabel zum Schneidkopf vor Fremdkörpern. Dadurch bleibt die Gesamtabmessung nahezu identisch mit der Arbeitsfläche.

Hochpräzise Ritzel und Zahnstangen garantieren eine spielfreie und leichtgängige Bewegung. Durch einen energieeffizienten, bürstenlosen **Motor** überzeugt das System für seine herausragende Stabilität, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit und stellt eine leistungsstarke Lösung dar, die Produktivität und Effizienz auf ein neues Niveau hebt.

Bevel-schnitt

Die FHD kann mit der Option Bevel-Schnitt $\pm 50^\circ$ in beiden Schnittrichtungen. Der von Cutlitz Penta entwickelte Schneidkopf, ermöglicht jede Bearbeitung unter Beibehaltung der Vorteile des klassischen Planschnitts. Innovativ in seiner Mechanik, der Kopf ist sehr kompakt, leicht und ermöglicht die gleichen Grundplatten wie bei den Flachbettmaschinen unter Beibehaltung der hohen Leistung des Laser-Systems.

Schneidportal

Die elektrogelweißte Aluminiumstruktur des Wagens wird mit hochpräzisen Maschinen gefertigt wird mit modernsten Dimensionsanalysesystemen.

Leichtigkeit, Elastizität, Steifigkeit und hohe Festigkeit sind die wertvollen Eigenschaften, die auch den Einsatz von mechanischen Werkzeugen wie einer Bohreinheit unterstützen.

Schneidkopf

Der von Cutlitz Penta entwickelte Schneidkopf **EVO 3** besticht durch seine Leistung und Zuverlässigkeit. Er optimiert den Verbrauch technischer Gase und gewährleistet auch bei intensiver, langfristiger Nutzung höchste Stabilität. Dadurch reduzieren sich Betriebskosten im Vergleich zum Plasma- und Autogenschneid erheblich.

Bohrkopf-Option

Einschluss von Bohreinheiten, die auf dem gleichen Kopfportal oder auf einem unabhängigen Portal montiert werden können erweitert die Bearbeitungsmöglichkeiten deutlich. Bohren, Flachbohren, Gewindeschneiden und Senkbohren lassen sich direkt auf der Maschine ausführen.

Abfallentsorgung

Ein intelligentes Schubladensystem, das sich über die gesamte Maschinenlänge erstreckt, ermöglicht eine effiziente und mühelose Entsorgung der Schneidreste. Das System, das bereits in anderen Lasermaschinen von Cutlitz Penta erfolgreich eingesetzt wurde, ist nun auch für thermische Schneidanwendungen mit einer einzelnen Arbeitsbank verfügbar – selbst in schwer zugänglichen Bereichen unterhalb des Schneidbereichs.

Flexible Konfiguration

Mit FHD bietet Cutlitz Penta eine neue Möglichkeit, die Anforderungen der Branche an **Vielseitigkeit** und Wettbewerbsfähigkeit zu erfüllen – von der Größe bis zur Kabinenkonfiguration.

Faserlaserquelle

Die Faserlaserquellen ermöglichen das präzise Schneiden verschiedenster Metalle und überzeugen durch ihre hohe Effizienz, exzellente Strahlqualität und geringen Energieverbrauch. Die Laserquelle ist in einem klimatisierten und versiegelten **NEMA-12**-Schrank untergebracht, dadurch arbeitet sie auch in anspruchsvollen Umgebungen und gewährleistet extrem niedrige Wartungskosten.



MODELL FHD	ARBEITSBEREICH
4025	4000×2500 mm
6020	6000×2000 mm
6025	6000×2500 mm
6030	6000×3000 mm
8025	8000×2500 mm
8030	8000×3000 mm
12025	12000×2500 mm
12030	12000×3000 mm
16025	16000×2500 mm
16030	16000×3000 mm
18025	18000×2500 mm
18030	18000×3000 mm
24025	24000×2500 mm
24030	24000×3000 mm

ZUBEHÖR



+/-45°

SCHNEIDKOPF



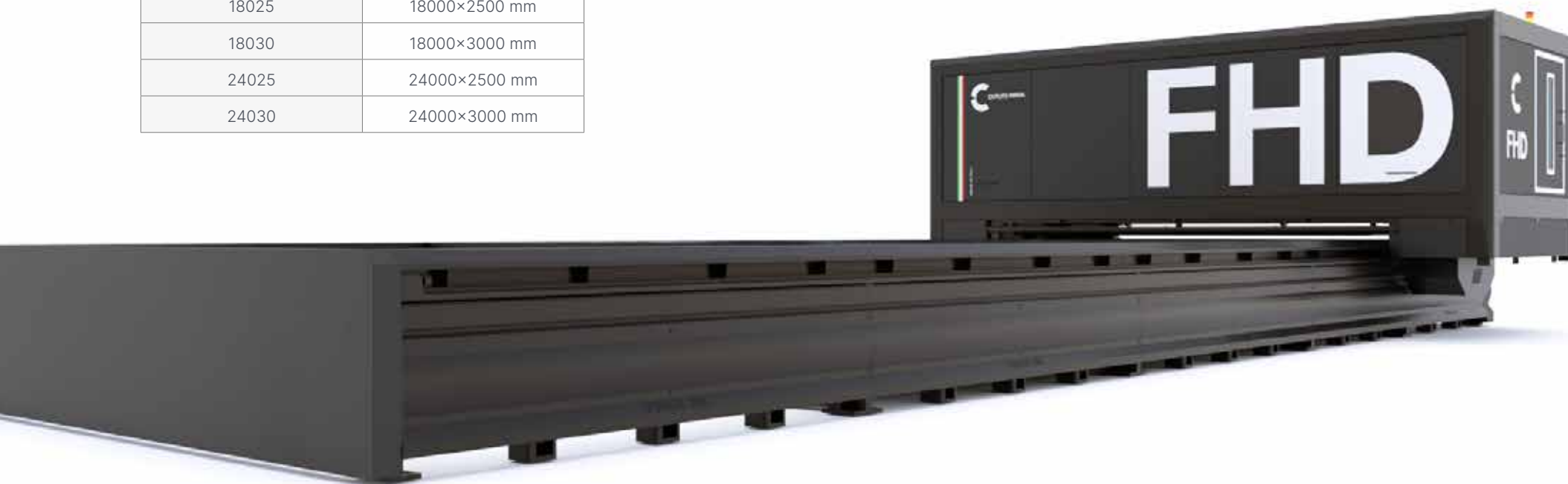
BOHRMASCHINE

ARBEITSFLÄCHE BIS

24 m x 3 m

LEISTUNG BIS

60 kW



DEUTSCH



CUTLITE PENTA

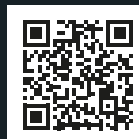
CUTLITE PENTA S.p.A.

Tel.: (+39) 0574 874301

Email: contacts@cutlitepenta.it

Betriebszentrale:
Via Guimaraes, 7/9
59100 – Prato

Firmensitz:
Via Baldanzese, 17
50041 – Calenzano (FI)



FL FHD-DE-01