



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ÁREA DE TRABAJO

| | |
|------------------------------------|---------------------|
| Dimensiones de la mesa | 6000 mm x 2500 mm |
| Peso de la pieza de trabajo (máx.) | 5000 kg |
| Aceleración del eje, ejes X / Y | 15 m/s ² |
| Aceleración del eje, eje Z | 15 m/s ² |

RECORRIDOS

| | |
|---------------------|---------|
| Recorrido del eje X | 6350 mm |
| Recorrido del eje Y | 2550 mm |
| Recorrido del eje Z | 370 mm |

ALIMENTACIÓN RÁPIDA

| | |
|---------------------------------------|-------------|
| Alimentación rápida de eje X-/ Y | 180 m/min |
| Alimentación rápida de eje Z | 35 m/min |
| Tiempo de cambio en la mesa cortadora | 23 s - 25 s |

PRECISIÓN

| | |
|------------------------------|-----------|
| Precisión de posicionamiento | 0.03 mm/m |
| Repetibilidad | 0.03 mm/m |

LÁSER

| | |
|---|----------------|
| Láser de fibra | 20000 W |
| Longitud del eje | 1,08 ± 0,5% μm |
| Potencia del rayo | 20000 W |
| Voltaje de alimentación | AC 380V ± 10% |
| Capacidad de corte en acero estructural | 50 mm |
| Capacidad de corte en acero inoxidable | 40 mm |
| Capacidad de corte en aluminio | 25 mm |

CAPACIDAD DE ACCIONAMIENTO

| | |
|---|---------|
| Capacidad de accionamiento de la máquina X-axis | 2.9 kW |
| Capacidad de accionamiento de la máquina Y-axis | 1.3 kW |
| Capacidad de accionamiento de la máquina Z-axis | 0.75 kW |

MEDIDAS Y PESOS

| | |
|---|---------------------------|
| Dimensiones generales (longitud x latitud x altura) | 16.12 m x 4.55 m x 2.61 m |
| Peso | 13500 kg |

DETALLES DEL PRODUCTO

- Die nach modernsten Standards entwickelten Laserschneidanlagen der Serie ACE Laser PRO sind für den Einsatz von Hochleistungslaserquellen und hohen Werkstückgewichten ausgelegt
- Der Arbeitsbereich ist in den Abmessungen von 3000 mm x 1500 mm bis 6000 mm x 2500 mm wählbar
- Durch eine Wärmebehandlung des sorgfältig geschweißten Maschinengestells werden fertigungsbedingte Materialspannungen zuverlässig eliminiert - dies gewährleistet eine dauerhaft reproduzierbare Genauigkeit der geschnittenen Teile
- Die Präzisions-Linearführungen sind wartungsarm, dauerhaft präzise und für hohe Schnittgeschwindigkeiten ausgelegt
- Der hochwertige Zahnstangenantrieb garantiert eine sehr hohe Positioniergenauigkeit in der X- und Y-Achse
- Leistungsstarke Servomotoren in allen Achsen gewährleisten eine hohe Dynamik, d.h. eine schnelle Reaktion auf Steuersignale
- Dies ermöglicht eine präzise Anpassung des Vorschubs an die jeweiligen Schnittbedingungen
- Zur Sicherheit von Mensch und Umwelt ist das Schneidsystem mit einer Maschinenverkleidung ausgestattet, spezielle Schutzglasfenster ermöglichen die Beobachtung des Schneidprozesses und des Maschineninneren
- Das robuste automatische Wechseltischsystem minimiert die Produktionsnebenzeiten, indem es das Be- und Entladen des Tisches während des Schneidprozesses ermöglicht
- Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranzen beim Laserschneiden nach DIN EN ISO 9013-1

Control

- Die CNC-Steuerung FSCUT8000 basiert auf einem modernen EtherCAT-Bussystem, das für Hochleistungs-Faserlaser über 8 kW entwickelt wurde
- Sie zeichnet sich durch einfache Bedienung und umfangreiche Lösungsfunktionen aus
- FSCUT gehört zu den führenden EtherCAT-Steuerungen für Laserschneidanlagen auf dem Markt
- HypCut ist eine maßgeschneiderte Software für das Hochleistungslaserschneiden, die eine intelligente Produktion ermöglicht
- Sie unterstützt die Planung und Terminierung und vereinfacht damit das Produktionsmanagement der Anlage

Cabeza de corte

- Die intelligenten Schneidköpfe der Serie BLT 6 wurden ebenfalls speziell für Hochleistungslaseranlagen bis max. 40 kW entwickelt
- Ein völlig neues Strahlengang-Design mit optimierten Linsen und doppeltem Staubschutz sorgt für zuverlässig stabile Schneidleistung, einfache Installation und Wartung
- Die Smart-Piercing und Auto-Recut Funktionen erfüllen die hohen Anforderungen des Luft- und N₂-Hochleistungsschneidens und verbessern die Effizienz und Ausbeute erheblich
- Auto-Recut: Der Echtzeit-Schneidsensor sorgt für eine stabile Schnittleistung, indem er nicht geschnittene Bahnen erkennt und automatisch nachschneidet
- Intelligentes Einstechen: Die Echtzeitüberwachung des Einstechvorgangs ermöglicht es, sofort nach dem Einstechen mit dem Schneiden zu beginnen - Kein Warten mehr, was die Effizienz erheblich steigert
- Schlackefreies Schneiden: Die Überwachung des Laserstrahls ermöglicht ein rechtzeitiges Abschalten vor dem Ende der Kontur für einen nahezu schlackenfreien Schnitt.
- Einfache Wartung: Das moderne Einschubdesign der Schutzgläser und Linsen ermöglicht einen Wechsel in wenigen Minuten
- Schutzlinsenüberwachung: Ein verbesserter Algorithmus im Sensor verhindert, dass die Schutzlinse durch Verschmutzung reißt

Höhensteuerung

- Ein kapazitiver Höhenregler ergänzt das FSCUT-Laserschneidsteuerungssystem perfekt. Über Ethernet-Kommunikation können Funktionen wie Höhenabtastung, segmentierter und schrittweiser Lochstechprozess, Erkennen und Finden der Werkstückkante, Vibrationsunterdrückung usw. realisiert werden
- Die neueste Antikollisionsfunktion kann das Risiko einer Kippkollision in der Produktion effektiv vermeiden

Laserquelle

- Die von Raycus entwickelten CW-Multimodul-Faserlaser der Hp-Serie reichen von 4000 W bis 30 kW und zeichnen sich durch einen hohen elektrooptischen

Wirkungsgrad, eine hohe Lichtstrahlqualität, eine hohe Energiedichte, eine breite Modulationsfrequenz und eine hohe Zuverlässigkeit aus

- Aufgrund der langlebigen und wartungsfreien Laserquelle trumpft das Schneidsystem mit geringen Wartungs- und Unterhaltungskosten auf

EQUIPO ESTÁNDAR PARA

Komplettsystem mit CNC-Steuerung (FSCUT8000)
Hypecut CAD/CAM Software
Ytterbium Faserlaser Raycus
BOCI BLT 6 Generation Autofokus Schneidkopf
Filterabsauganlage
Laserschutzkabine
Automatisches Wechseltischsystem
Zentralschmierung
Kühlwasserrückkühler
Aventics Proportionalventil
Manual del usuario