

Technisches Datenblatt für M-1600

| | |
|----------------------------|--|
| Arbeitsfläche (BxL) | 1.300 mm x 1.600 mm |
| Abmessungen (BxLxH) | 2.150 mm x 2.060 mm x 1.190 mm |
| Arbeitshöhe | 800 mm |
| Gewicht ca. | 550 kg |
| Tischdurchlaßhöhe | 35 mm (ohne Materialträger) |
| Materialdurchlaßbreite | 1.500 mm |
| Geschwindigkeit | 1 - 1000 mm/s (in 1 mm Schritten) |
| Beschleunigung | max. 5 m/s ² |
| Genauigkeit | Auflösung des Meßsystems: 0,005 mm Adressierbare Auflösung: 0,01 mm Statische Wiederholgenauigkeit: +- 0,02 mm |
| Mechanischer Aufbau | Eine solide Basis aus dem Hause ZÜND / CH bestehend aus einer stabilen geschweißten Stahlrahmenkonstruktion; verwindungssteifes, hochdynamisches Portal; solider Präzisionsantrieb; alle Achsen mit DC-Servoantrieben ausgestattet; Strahlverkleidung in Stahlblech; vorteilhafte Auffangwanne/-behälter für Schneidstaub und Kleinteile mit integrierter zuschaltbarer Absaugtechnik; stabile und leicht austauschbare Materialauflagen für verschiedene Anwendungen. |
| Software | Befehlssatz: HPGL erweitert / Datenformat ASC II |
| Schnittstellen | RS-232 C / V24, 600 bis 38200 Baud / Eingangspuffer: 1MB mit Replotfunktion |
| Elektronik-Steuerung | Servicefreundliche, austauschbare Elektronikbox / 4-Achssteuerung X,Y,T,Z; variable, vorausschauende Vektorverarbeitung / integrierte Diagnosefunktionen |
| Netzanschluss | Wahlweise: 3 x 400V +10%/-5% 50/60 Hz 1 x 220V +10%/-5% 50/60 Hz 3 x 210V +10%/-5% 50/60 Hz |
| Leistungsaufnahme | 5 kVA bis 15 kVA (abhängig von der Laserleistung) |
| Umgebung | Temperatur Betrieb: +10°C bis +32°C Temperatur Lager: -20°C bis +52°C (ohne Kühlflüssigkeit) Relative Luftfeuchtigkeit: 40% bis 80% nicht kondensierend |
| Laserausstattung | Gaslaser (CO ₂) mit geschlossenem Resonator (sealed off), absolut wartungsfrei Laserstrahlquellen von 10 W bis 600 W Laserleistungssteuerung in 0% bis 100% (in 0,1% Schritten) |
| Optionen | Kühlsysteme für konstante Lasertemperatur Absaug- und Filtersysteme zur Evakuierung und Filterung der Schneidgase Druck- und Spülluftversorgung Pilotlaser CCD-Kamera zur Positionierung und Kompensierung von Konturdaten. Fördersysteme Steuermodul für Rastergravuren |
| Werkzeugköpfe | Fräs- und Gravierkopf, Tangential- und Messermodule mit feststehendem und oszillierendem Messer, Rillwerkzeug, Druckkopf und andere. |