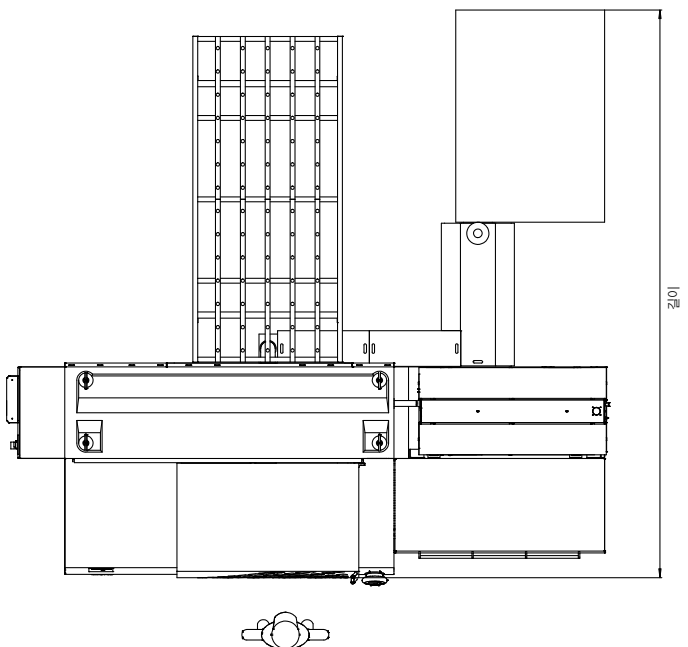
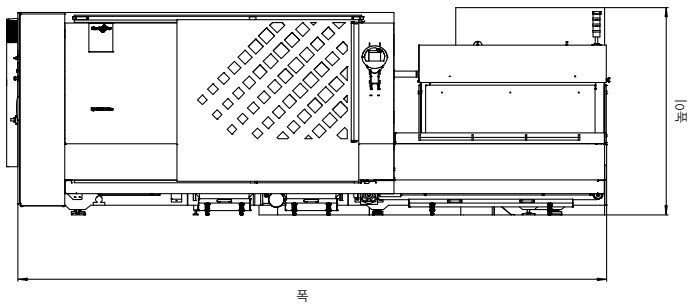


기술 자료

ByVention 3015

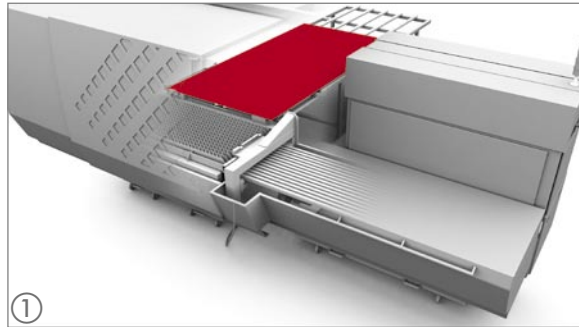


ByVention 3015

발전기 출력	2200 W	4400 W
길이	6000 mm	6000 mm
폭	6000 mm	6400 mm
높이	2150 mm	2150 mm

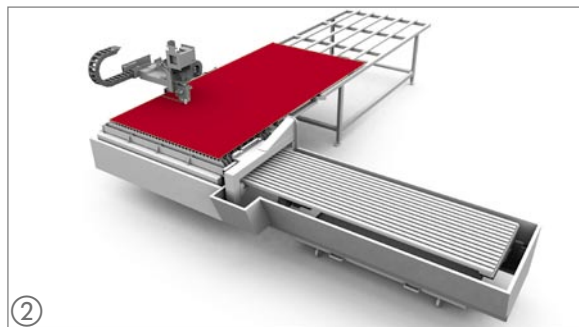
혁신적인 자재 이동 컨셉

ByVention은 표준 사이즈의 자재 가공에 있어서 세계 최 소형 레이저 가공 시스템입니다. 혁신적이고 독창적인 자재 이동 방식으로 가공된 부품을 절단영역으로부터 자동적이고 지속적으로 이송시킵니다. 사용자는 절단과정 동안에도 가공된 부품을 사용할 수 있습니다. 부품을 쉽고 간편하게 분리할 수 있으며 접근이 용이합니다.



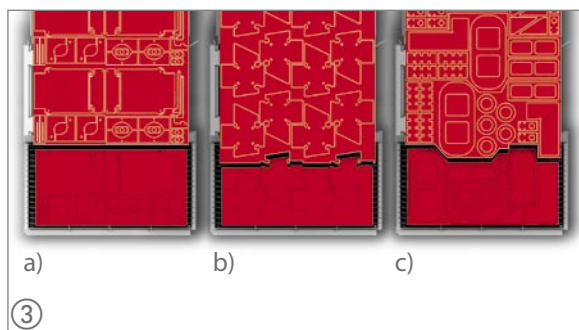
①

자재를 적재 테이블에 수동으로 위치시키고, 스톱위치까지 밀어 넣습니다.



②

자재가 자동으로 절단 영역으로 옮겨집니다. 첫번째 영역 내의 가공부분이 절단됩니다.



③

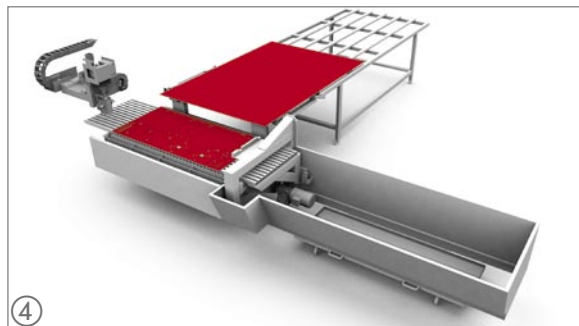
ByVention에서 자재는 각각의 가공영역으로 나누어집니다. 이러한 기능으로 인해 세 가지의 배열 방식 선택이 가능합니다.

a) 오버랩 미사용시

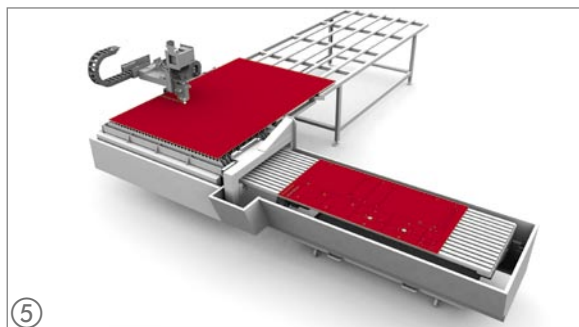
이 기능은 사각의 자재 안에서 최적의 배열이 가능한 부품에 적합합니다. 부품이 절단되기 전 각 영역이 직선라인으로 절단됩니다. 각 영역의 최대 길이는 772 mm의 절단 영역 범위를 가집니다.

b) 오버랩과 부분 절단 사용시

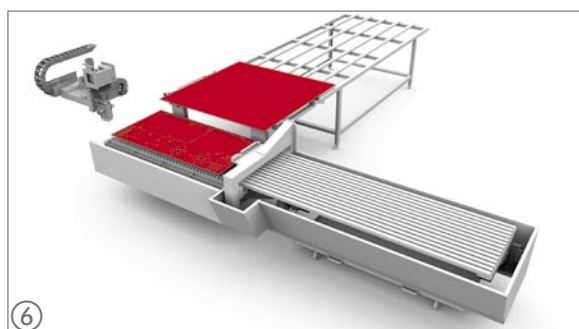
이 기능은 사각의 자재 안에서 부품의 최적화된 배열이 불가능할 경우에 적합합니다. 개별절단부는 직선으로 절단되지 않습니다. 각 영역은 서로 맞물려 있습니다. 각 영역의 부분은 모두 772-1562 mm의 절단 영역 내에 있습니다.



가공 완료된 테이블 세그먼트는 언로딩 테이블로 자동으로 이동합니다.



언로딩 테이블은 가공이 완료된 자재를 자동으로 절단영역에서 수거영역으로 이동합니다. 동시에 다음 세그먼트를 절단할 수 있도록 자재가 절단 영역으로 옮겨집니다. 가공된 부품 및 잔재를 언로딩 영역으로부터 수동으로 수거합니다.



다음 가공 완료된 테이블 영역의 자재는 수거 테이블로 자동으로 이동합니다. 이 과정을 전체 자재가 처리될 때까지 반복합니다. 자재의 마지막 영역이 절단 영역에 있게 되면, 새 자재를 적재 테이블에 위치시킬 수 있습니다.

바이스트로닉 절단 절곡 소프트웨어 Bysoft는 ByVention의 공정을 이상적으로 지원하며, 희망할 경우 프로그래밍시에 자재의 영역분할을 위한 이상적인 방법을 자동으로 선택합니다.

c) 오버랩과 완전 절단 사용시

이는 b) 대신에 사용할 수 있는 기능으로, 자재의 두께가 3 mm 이상이거나 복잡한 형상을 가진 경우, 또는 여러 부품이 오버랩 영역에 있는 경우에 특히 적합합니다. 여기에서는 b) 에서와는 달리 정해진 간격으로 부품의 윤곽을 따라 완전한 절단이 이루어집니다. 이러한 기능은 다음과 같은 이점이 있습니다.

1. 한번에 절단이 가능하기 때문에 후판 가공시 시간이 단축됩니다.
2. 복잡한 형상의 부품은 물론, 후판의 경우에도 작업 안정성이 보장됩니다.

발전기 출력	2200 W	4400 W
표준 자재 사이즈 (길이 x 폭)	3000 x 1500 mm	3000 x 1500 mm
	2500 x 1250 mm	2500 x 1250 mm
	2000 x 1000 mm	2000 x 1000 mm
절단 영역	x = 1562 mm	x = 1562 mm
	y = 772 mm	y = 772 mm
	z = 100 mm	z = 100 mm
최고 이송 속도(한 축 이동시)	100 m/min	100 m/min
최고 이송 속도(x, y 축 동시 이동시)	140 m/min	140 m/min
위치 정밀도 Pa *	± 0.1 mm	± 0.1 mm
반복 정밀도 Ps *	± 0.05 mm	± 0.05 mm
시스템 무게 **	13 500 kg	14 600 kg
설치 환경 조건(바닥)	설치도면 규정에 따른 강화 콘크리트	
절단 헤드 5"	포함	포함
절단 헤드 7.5"	옵션	포함
보조가스 소비량	소재에 따라 다름	
조작판넬	터치스크린	
드라이브	USB 1.1 인터페이스, 메뉴얼키	
네트워크 연결	RJ45 10/100 MBit/s 연결	
ByVision (세부사항은 별도 자료 참조)	옵션	옵션

CO ₂ -발전기	ByLaser 2200	ByLaser 4400
출력	2200 W	4400 W
파장	10.6 μm	10.6 μm
편광	원편광	원편광
펄스 주파수	1-2500 Hz	1-2500 Hz
최대 가공 두께 ***		
연강	8 mm	8 mm
스테인레스 스틸	6 mm	8 mm
알루미늄	4 mm	8 mm
전체 시스템의 최고 소비전력 ****	35 kW	54 kW

* VDI/DGQ 3441 측정 길이 1 m. 커팅된 철판의 정확도는 각 재료의 품질과 상태 그리고 레이저 커팅에 따른 열의 영향에 의해 달라집니다.

** 위 시스템 무게에는 칠러, 집진기는 포함되지 않습니다.

*** 최대 두께를 가공하기 위해서는 다음 조건이 충족되어야 합니다

- 최적화된 레이저 가공 시스템
- 자재가 Bystronic에서 요구하는 품질규격을 충족해야 함 (레이저 자재)

**** 칠러와 집진기가 포함된 표준 소비전력임

치수, 구조 그리고 사양은 사전 통보없이 변경될 수 있음. ISO 9001 인증