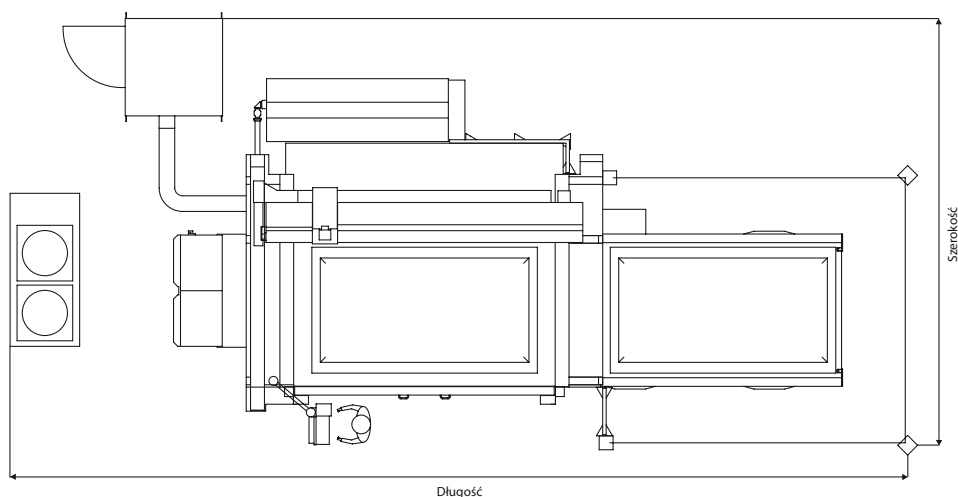
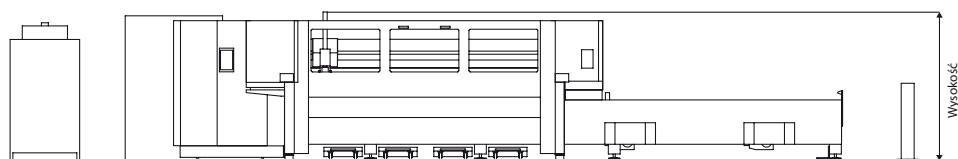


Dane techniczne Bystar

Bystar 3015



	Bystar 3015 *	Bystar 4020 *	Bystar 4025 *
Długość	12 900 mm	16 000 mm	14 750 mm
Szerokość	6100 mm	6700 mm	8050 mm
Wysokość	2070 mm	2070 mm	2950 mm

* z Bylaser 4400/5200 ARC
Wymiary z innymi źródłami laserowymi na życzenie

Urządzenie do cięcia promieniem lasera	Bystar 3015	Bystar 4020	Bystar 4025
Nominalny wymiar blachy	x = 3000 mm y = 1500 mm	x = 4000 mm y = 2000 mm	x = 4000 mm y = 2500 mm
Zakres cięcia	x = 3048 mm/ 120 in. y = 1524 mm/ 60 in. z = 170 mm/6,70 in.	x = 4064 mm/ 160 in. y = 2032 mm/ 80 in. z = 170 mm/6,70 in.	x = 4064 mm/ 160 in. y = 2540 mm/ 100 in. z = 170 mm/6,70 in.
Maksymalna prędkość pozycjonowania równoległe do osi x, y	80 m/min	60 m/min	60 m/min
Maksymalna prędkość pozycjonowania jednoczesna	113 m/min	84 m/min	84 m/min
Maksymalne przyspieszenie osiowe	4,5 m/s ²	3 m/s ²	3 m/s ²
Odchylenie pozycji Pa *	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm
Rozrzut pozycji Ps *	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Dokładność wykrywania krawędzi	± 0,5 mm	± 0,5 mm	± 0,5 mm
Maksymalny ciężar przedmiotu obrabianego	890 kg	1580 kg	1970 kg
Waga maszyny **	13 500 kg	18 300 kg	27 000 kg

Możliwe źródła laserowe

Bylaser 4400	•	•	•
Bylaser 5200 ARC	•	•	•
ByLaser 6000	•	•	•

Fundament	normalna, uzbrojona podłoga przemysłowa zgodnie z planem ustawienia		
Głowice tnące	5" i 7,5"		
Zużycie gazu	zależne od materiału		
Obsługa za pośrednictwem panela	z 15" ekranem dotykowym, klawiaturą i ręcznym urządzeniem obsługi		
Napędy nośników danych	DVD-RW, USB 2.0		
Przyłącze sieciowe	Przyłącze RJ45 10/100 MBit/s		

Źródło laserowe CO ₂	Bylaser 4400	Bylaser 5200 ARC	ByLaser 6000
Moc	4400 W	5200 W	6000 W
Długość fali	10,6 μm	10,6 μm	10,6 μm
Polaryzacja	kołowa	kołowa	kołowa
Częstotliwość impulsów	1–2500 Hz	1–2500 Hz	1–2500 Hz
Maksymalne grubości blachy ***			
Stal konstrukcyjna	25 mm	25 mm	25 mm
Stal nierdzewna	20 mm	20 mm	25 mm
Aluminium	12 mm	12 mm	15 mm
Maksymalny pobór mocy elektrycznej przez urządzenie ****	56 kW	61 kW	78 kW

* Według VDI/DGQ 3441, odcinek pomiarowy 1 m. Dokładność części z blachy zależna jest od wykorzystanego materiału i od jego obróbki wstępnej oraz wielkości płyty i stopnia jej rozgrzania.

** Kompletne urządzenie do cięcia promieniem lasera ze stołem wymiennym bez odsysania, urządzenia chłodzącego i automatyki

*** Aby można było ciąć blachy o maksymalnych grubościach, muszą być spełnione następujące warunki:

- optymalnie konserwowane i ustawione urządzenie do cięcia
- materiały muszą mieć cechy jakościowe wymagane przez firmę Bystronic (materiały laserowe)

**** Całe urządzenie z odsysaniem i chłodzeniem

Zastrzega się możliwość zmian wymiarów, konstrukcji i wyposażenia. Z certyfikatem ISO 9001

Bystronic: Best choice.

Laser | Bending | Waterjet
bystronic.com