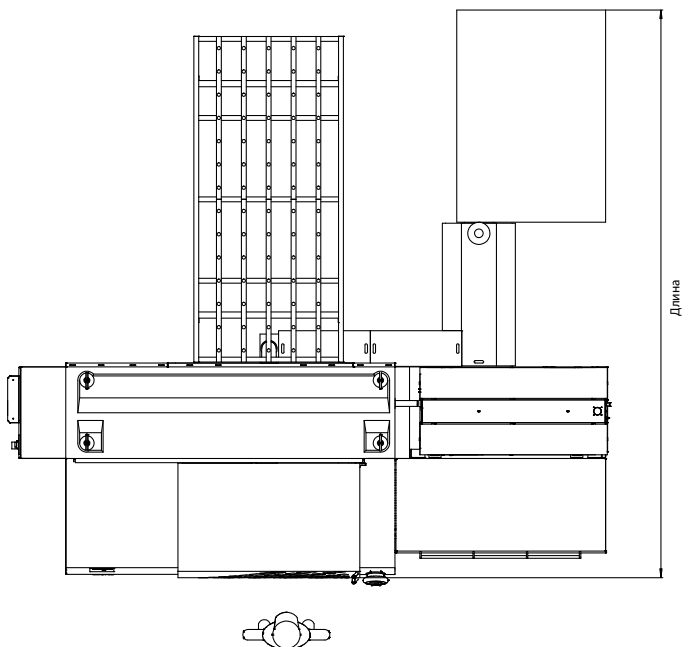
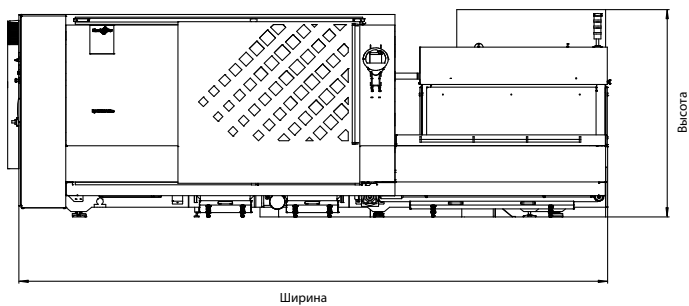


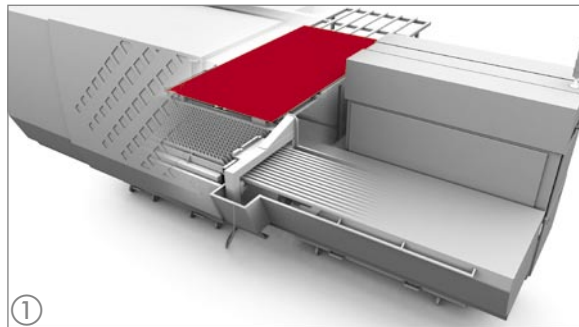
Технические характеристики ByVention 3015

**ByVention 3015**

Мощность лазера	2200 Вт	4400 Вт
Длина	6000 mm	6000 mm
Ширина	6000 mm	6400 mm
Высота	2150 mm	2150 mm

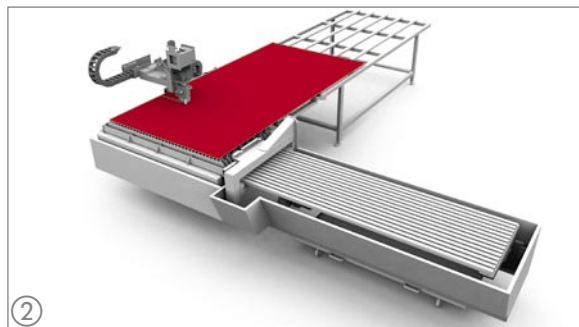
Инновационная концепция проводки заготовок

ByVention является самой маленькой системой для лазерной резки листов стандартных форматов. Благодаря инновационной и продуманной до мелочей концепции проводки заготовок готовые детали непрерывно поступают в автоматическом режиме из зоны резки. Оператор имеет доступ к ним уже в процессе резки. Отбор деталей прост и удобен благодаря беспрепятственному доступу к зоне отбора.



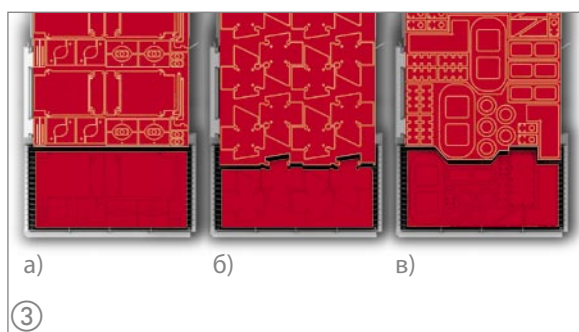
①

Лист стали укладывается вручную на загрузочный стол и придвигается к упору.



②

Затем лист автоматически втягивается в зону резки. Выполняется резка деталей первого сегмента.



а)

б)

в)

③

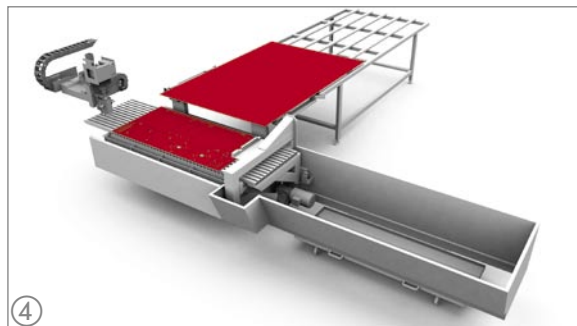
На установке ByVention лист делится на сегменты, которые обрабатываются поэтапно. Существует **три** различных способа распределения деталей на листе.

а) Без нахлёста

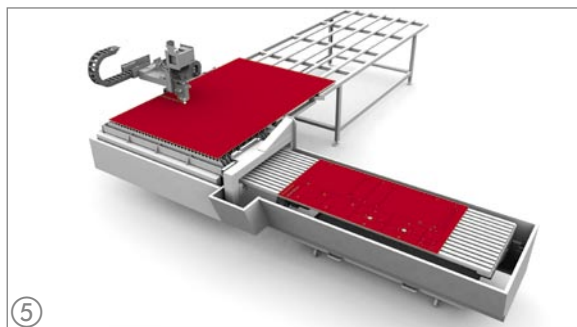
Этот способ подходит для деталей, которые оптимально распределяются в пределах прямоугольника. Перед раскрытием листа на детали сегмент отделяется прямым резом. Максимальная длина сегмента соответствует длине зоны резки, которая составляет 772 мм.

б) С нахлёстом и разделительным резом в пределах заданной площади

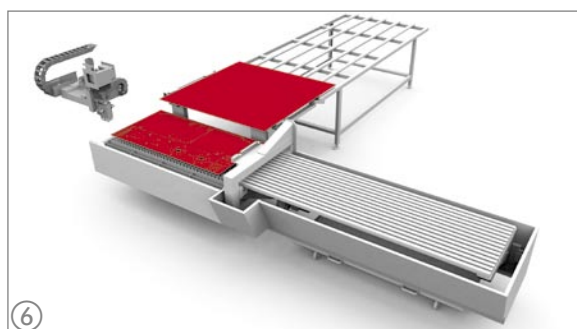
Этот способ позволяет максимально использовать площадь листа, если детали распределяются в пределах прямоугольника не оптимально. Разделительный рез частично совпадает с внешними контурами деталей и вследствие этого будет криволинейным. Сегменты стыкуются друг с другом в зуб. Все детали одного сегмента находятся в пределах зоны резки, площадь которой составляет 772 x 1562 мм.



Обработанный сегмент листа автоматически выкладывается на разгрузочный стол.



На разгрузочном столе этот сегмент автоматически выводится из зоны резки в зону отбора. Одновременно с этим выполняется втягивание листа в зону резки для раскроя следующего сегмента. После этого из зоны отбора вручную вынимаются вырезанные детали и обрезки.



Следующий обработанный сегмент листа автоматически выкладывается на разгрузочный стол. Процесс повторяется до тех пор, пока не будет завершена обработка всего листа стали. Как только в зоне резки оказывается последний сегмент, на загрузочный стол можно выкладывать уже новый лист стали.

С помощью фирменного программного обеспечения Vуsoft для резки и гибки осуществляется оптимальная поддержка выполнения процессов на VуVention и выполняется автоматический выбор оптимального способа сегментации листа.

в) С нахлёстом и разделительным резом по всей площади

Этот способ может применяться в качестве альтернативы способу б), в частности при обработке листов толщиной от 3 мм, изделий со сложной геометрией или, если в зоне нахлёста находится несколько изделий. В отличие от способа б) в этом случае имеет место разделительный рез по всей площади, проходящий на определённом расстоянии вдоль контуров изделия. Этот способ имеет следующие преимущества:

1. Рез должен выполняться только один раз, благодаря чему экономится время, прежде всего при обработке листов большой толщины
2. Даже при сложной компоновке и геометрии изделий, а также обработке листов большой толщины обеспечивается максимальная технологическая безопасность.

Мощность лазера	2200 Вт	4400 Вт
Номинальный размер обрабатываемых листов (длина x ширина)	3000 x 1500 мм	3000 x 1500 мм
	2500 x 1250 мм	2500 x 1250 мм
	2000 x 1000 мм	2000 x 1000 мм
Зона резки	x = 1562 мм	x = 1562 мм
	y = 772 мм	y = 772 мм
	z = 100 мм	z = 100 мм
Максимальная скорость позиционирования параллельно осям x, y	100 м/мин	100 м/мин
Максимальная скорость позиционирования одновременно по обеим осям	140 м/мин	140 м/мин
Точность позиционирования Pa *	± 0,1 мм	± 0,1 мм
Погрешность повторного позиционирования Ps *	± 0,05 мм	± 0,05 мм
Вес установки **	13 500 кг	14 600 кг
Фундамент	обычный армированный промышленный пол, согласно монтажному чертежу	
Режущая головка 5"	входит в комплект поставки	входит в комплект поставки
Режущая головка 7,5"	опция	входит в комплект поставки
Расход газа при резке	зависит от материала	
Управление	пульт управления с сенсорным дисплеем	
Дисководы	разъем USB 1.1 на пульте управления	
Сетевое подключение	разъем RJ45 10/100 Мбит/с	
ByVision (технические характеристики см. в отдельной спецификации)	опция	опция

Лазеры CO ₂	ByLaser 2200	ByLaser 4400
Мощность	2200 Вт	4400 Вт
Длина волны	10,6 мкм	10,6 мкм
Поляризация	круговая	круговая
Частота импульсов	1–2500 Гц	1–2500 Гц
Максимальная толщина заготовки ***		
Низкоуглеродистая сталь	8 мм	8 мм
Нержавеющая сталь	6 мм	8 мм
Алюминий	4 мм	8 мм
Энергопотребление всей установки ****	35 кВт	54 кВт

* По VDI/DGQ 3441 измеряемая длина 1 м. Точность вырезанной из металлического листа детали зависит от свойств материала, его предварительной обработки, а также от размеров стола и степени его нагрева.

** Полностью укомплектованная установка для лазерной резки без комбинированного охлаждающе-фильтрующего блока

*** Указанные максимальные значения достигаются при соблюдении следующих условий:

- оборудование регулярно проходит техническое обслуживание, оно хорошо налажено и отрегулировано
- качество материала заготовки отвечает требованиям Bystronic (к материалам, подвергаемым лазерной резке)

**** Номинальное потребление при использовании комбинированного охлаждающе-фильтрующего блока

Производитель сохраняет за собой право на изменение размеров, конструкции и комплектации оборудования. Сертифицировано по ISO 9001

Наш адрес
www.bystronic.com