



RAPIDO FIBER P30L

MANUAL DE USO, PROGRAMACIÓN Y MANTENIMIENTO

(Traducción del manual original)

Carreras ejes lineales

Eje X	4080 mm
Eje Y	1530 mm
Eje lineal Z	765 mm

Carreras ejes rotatorios

Eje A	360° continuos (sin limitaciones)
Eje B	+/- 135° respecto a la vertical

Carrera del eje de adaptación

Eje C	+/- 10 mm
-------	-----------

Características prestacionales

Velocidad máxima de los ejes lineales X, Y, Z	100 m/min
Velocidad máxima combinada de los ejes lineales	175 m/min
Velocidad máxima de los ejes rotatorios A, B	540°/s
Aceleración de los ejes rotatorios A, B	60 rad / seg ²
Resolución ejes lineales	0,001 mm
Pa* (eje X, Y y Z)	0,03 mm
Ps* (eje X, Y y Z)	0,03 mm
Pa* (eje A y B)	
Ps* (eje A y B)	0.005° (con compensación Software)

*Pa, Ps: según la norma VDI/DGQ 3441

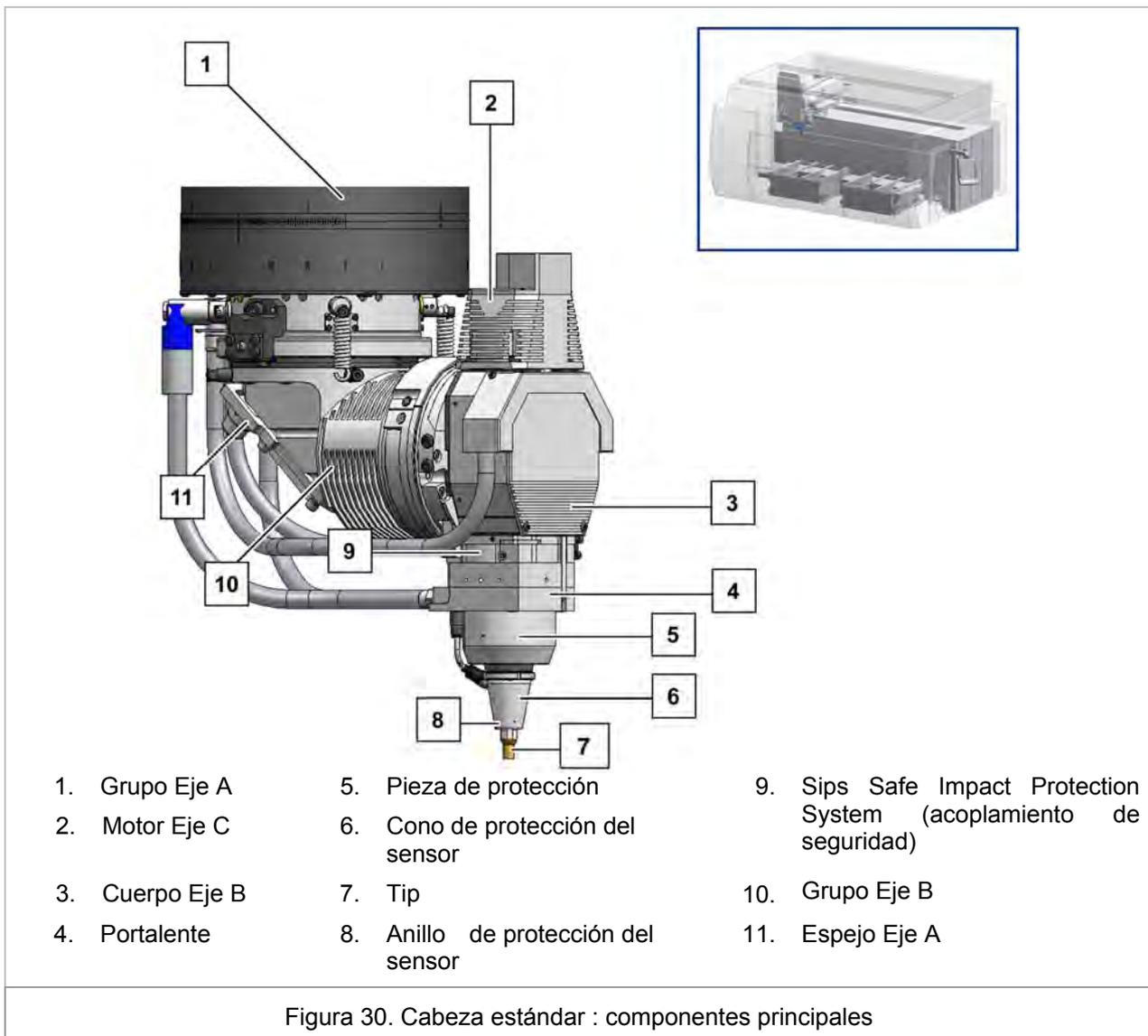
8. GRUPO CABEZA

La cabeza es una parte muy importante de la máquina. La parte terminal de la cabeza (Figura 30) es la que se encuentra más cercana del punto en el que tiene lugar el proceso láser.

Normalmente la cabeza es utilizada para el corte bidimensional/tridimensional de materiales de bajo espesor.

La cabeza presenta las siguientes características:

- rotación del eje A = 360° (continuos)
- rotación del eje B = ± 135°
- carrera del eje C = ± 10 mm
- longitudes focales = 5" – 7.5"
- sensor capacitivo = mantiene constante la distancia entre el tip y la superficie de la pieza.



9. PAR DE MESAS FIJAS 3D (OPCIONAL).

Características técnicas

Dimensiones máx. mesa individual	: 2030 x 1750 x 700 mm.
Dimensiones plataforma de carga individual	: 1650 x 1600 mm
Peso total	: ≈ 1100 kg.
Diámetro tubo de espiración humos	: 250 mm.

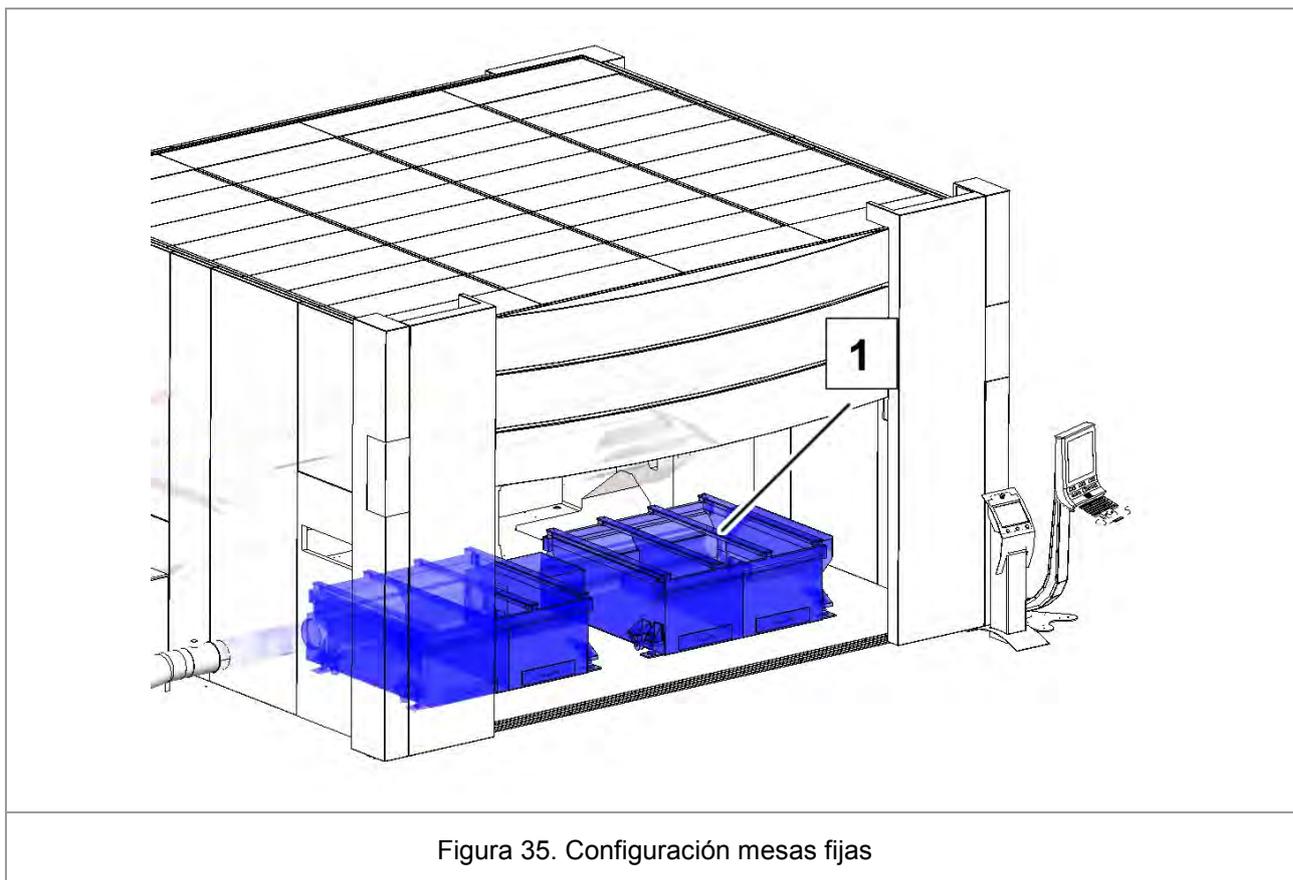


Figura 35. Configuración mesas fijas

La opción mesas fijas prevé el suministro de dos mesas de dimensiones 1600x1600 altura 695mm, compuestas por un banco de chapa soldada para el sostén de los utillajes y la recolección de los desechos y los polvos de corte (Figura 36).

El utillaje específico de las partes en elaboración es fijado sobre los travesaños (cuatro por cada mesa) llamados "tablas"(1). Las tablas estándar poseen una superficie de fijación lisa sobre la cual se pueden efectuar las perforaciones adecuadas que permiten la fijación de los utillajes.

Alternativamente, pueden ser suministradas las tablas perforadas (2) sobre dos travesaños con perforaciones de paso 100mm, donde es posible reposicionar fácilmente utillajes de diferentes tamaños.

Cada banco está dividido en dos zonas, y cada una de ellas cuenta con una salida con obturador (3) para la aspiración humos y contenedores para la recolección de los desechos (4). Los obturadores son accionados por cilindros neumáticos.

La aspiración de los humos se realiza a través de una tubería que conecta en serie las dos mesas (5).

El bloque de las electroválvulas (6) de mando de los obturadores está situado entre las dos mesas, y está protegido por un cárter.

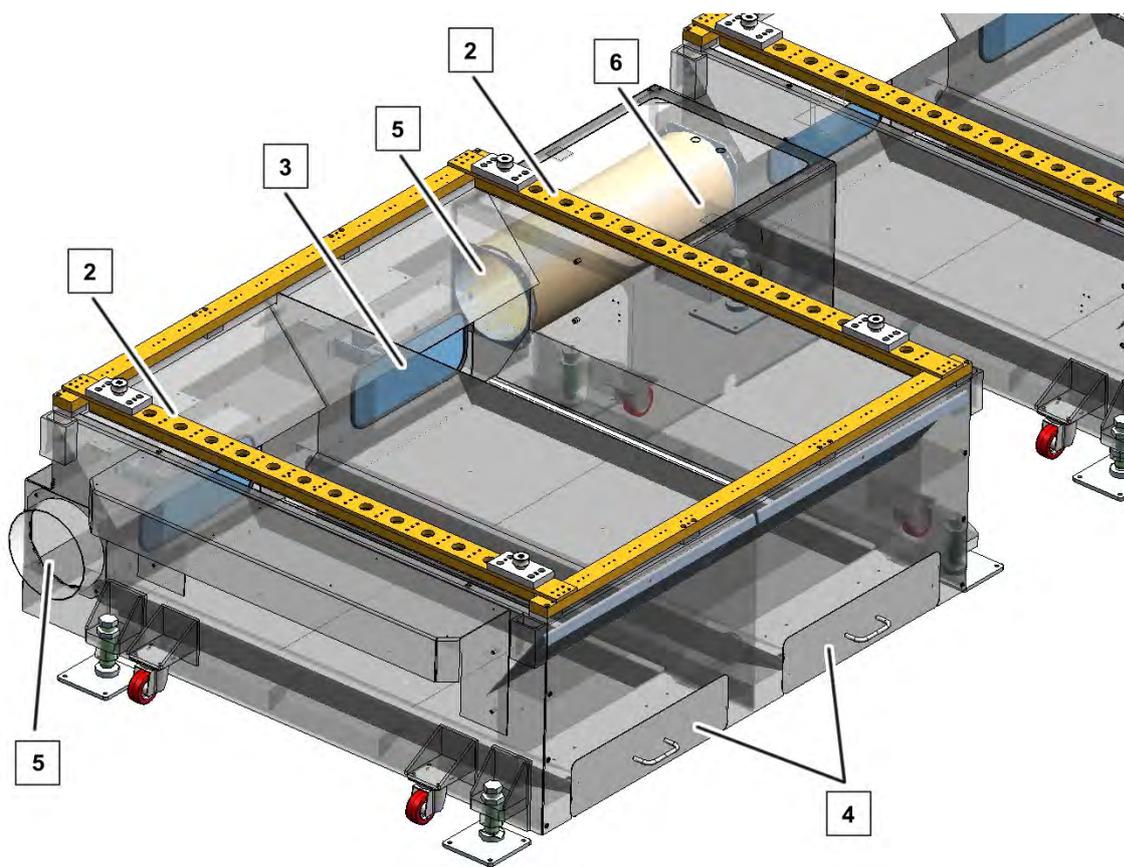


Figura 36. Mesas fijas - detalles