



Plotter laser co2 professionale

WL1290

- Macchina ad incisione laser ad alte prestazioni, idonea sia a lavori di incisione che di taglio, incide qualsiasi materiale organico e plastico.
- Grande versatilità e rapidità d'uso, permette la personalizzazione o la realizzazione di tantissimi articoli in pochi minuti.

Specifiche Tecniche:

| | |
|------------------------|------------------------------|
| Area di lavoro | 1200(w) x 900(i) mm, a doghe |
| Velocità MAX engraving | 1000 mm/sec |
| Profondità engraving | 5 mm singola passata |
| Spessore taglio | 0-25 mm Acrylic |
| Potenza tubo laser | 60/80/100/120/130 watt |
| Piano Lavoro | 200 mm escursione elettrica |
| Collegamento | USB 2.0 |
| Risoluzione grafica | 0,0254 mm (1000dpi) |
| Dimensioni macchina | 1820 x 1360 x 1070 mm |



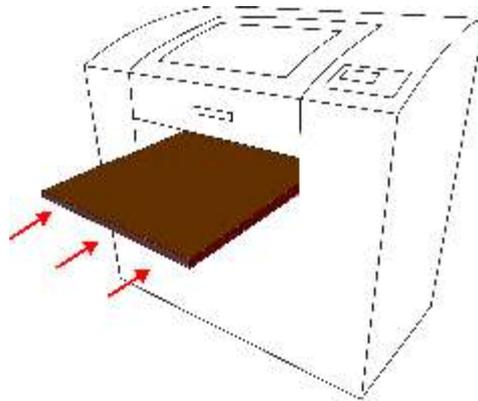
CORREDO MACCHINA

- Manuale d'uso e di istruzione in italiano o altre lingue a richiesta, Corso di sicurezza, uso e manutenzione ;
 - set chiavi di servizio (sicurezza e accensione);
 - chiavetta usb con documentazione e software;
- interfaccia software "lasercut 6.1"
- Sulle nuove macchine è ora possibile oltre che la comunicazione via usb, chiavetta usb, la connessione di rete.

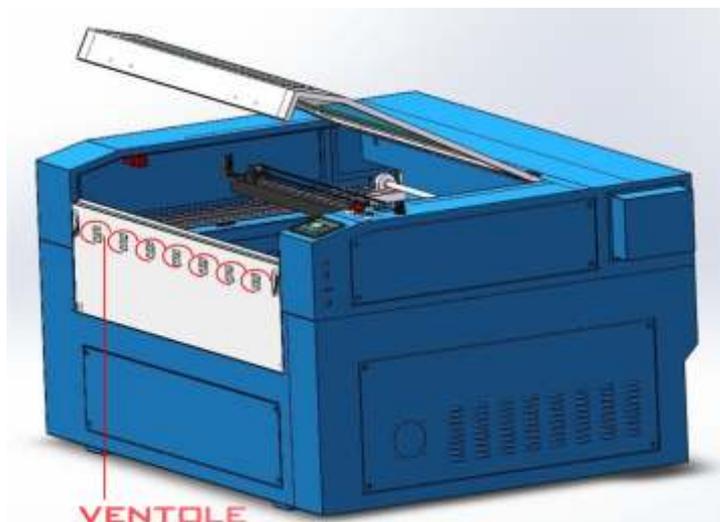
MACCHINA CON CARATTERISTICHE UNICHE

- Puntatori laser per facilitare la centratura degli oggetti
- La gestione del flusso di aria compressa è gestita direttamente dal software o manualmente per aumentare la potenza di taglio ed evitare l'effetto "fiamma di ritorno".

- Possibilità di inserire oggetti più unghi del piano di lavoro grazie al pass-through anteriore e posteriore apribile o esportabile con apposite chiavi di sicurezza



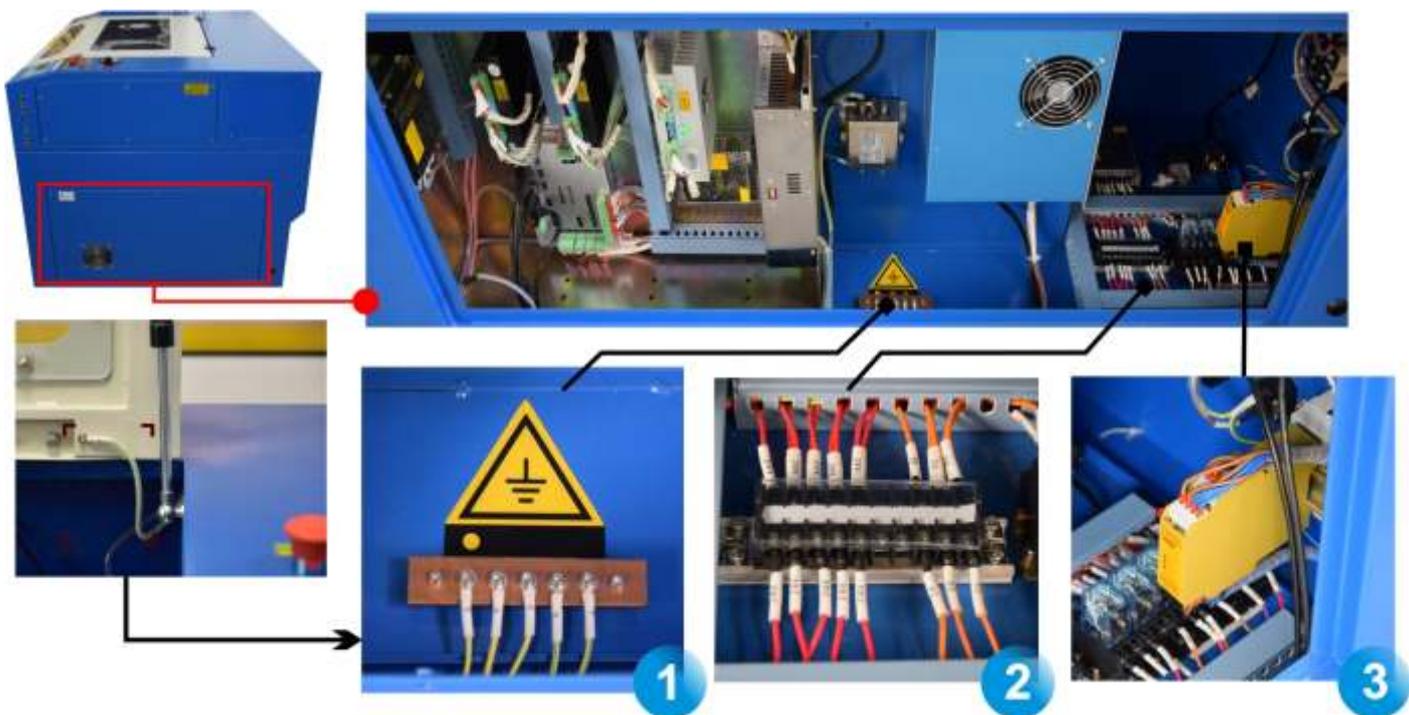
- Sistema di guide avanzato che permette alte velocità di esercizio (fino a 1000mm/sec) senza perdita di posizione.
- Possibilità di installare il rotary (optional, codice articolo:RICLASER20B2) per poter personalizzare oggetti rotondi (bicchieri, boccali, vasi..).
- Aggiunte anche delle piccole ventole nella parte anteriore per migliorare l'espulsione dei fumi.
- La macchina è stata progettata in modo che tutta la parte elettrica sia isolata in uno scompartimento a parte, quindi non esposta alle polveri e ai fumi causati dalle lavorazioni.
- Nella parte posteriore aggiunte **conta ore** macchina e laser, **prese posteriori tipo universale**.



CURA E ATTENZIONE NEL CABLAGGIO ELETTRICO

Secondo Le Più Restrittive Norme CE

I particolari che fanno la differenza...



1) Tutti gli sportelli con cerniere sono collegati ad un unico punto di messa a terra interno segnalato da un cartello come previsto dalle norme

2) Ogni cavo di cablaggio è numerato per riconoscerlo rapidamente in caso di manutenzione

3) un relè apposito di sicurezza certificato, disattiva la forza elettrica azionato dal pulsante d'emergenza, e permette che tutti i comandi ausiliari siano a bassa tensione (max 24V)

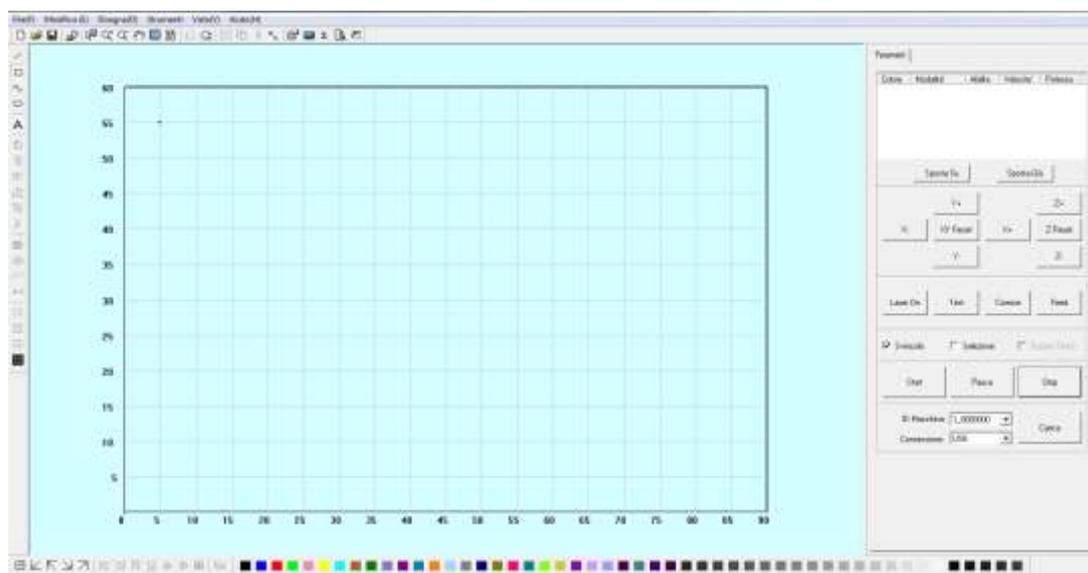
- tutte le nostre macchine sono dotate di Interruttore positivo di sicurezza agli sportelli apribili: in caso di apertura durante il lavoro la macchina si mette in pausa per evitare eventuali incidenti e nel caso di non chiusura la sorgente laser non lavora.



- Illuminazione interna a basso voltaggio e indistruttibile e sicura tramite led:



SOFTWARE LASERCUT 6.1



Schermata principale del software Lasercut 6.1

SOFTWARE

Il nuovo lasercut 6.1 è il programma integrato di interfaccia CAM per il controllo e la gestione del sistema di taglio e marcatura laser. È in grado di fornire una valida interfaccia operatore/macchina ricca di funzioni modulabili (di seguito brevemente descritte) di facile uso ed immediata comprensione.

Ora è possibile installare lasercut su diversi computer, il controllo di protezione avviene sulla macchina, (niente più dongle software), ora è possibile salvare una tabella richiamabile con le impostazioni prememorizzate su diversi materiali, è possibile il controllo di un terzo asse in modo indipendente o comunque un terzo motore che permette lavorazioni particolari, oppure utilizzare questa funzione per gestire un arrotolatore per materiali a rotolo.

Ora in caso di ripetizione di un oggetto da intagliare o incidere, finito di moltiplicare le figure, il software ricalcola il complessivo files ottimizzando il percorso di taglio, per ottimizzare e ridurre il tempo di taglio complessivo.

LA PROGRAMMAZIONE IN LASERCUT 6.1

lasercut 6.1 importando files creati da sistemi CAD generici quali per esempio: CorelDraw™, Photoshop™, Type 3™, Laser Type™, Scanvec™, Cimagrafi™, Flexisign™, AutoCAD™, etc e/o creandone al suo interno; solo come testo alfanumerico. Ogni file importato è identificato da lasercut 6.1 come oggetto. Ogni oggetto può essere composto da uno o più profili ed ogni profilo può essere modificato e processato singolarmente. Ad ogni profilo può essere attribuito un colore che in seguito chiameremo penna, l'attribuzione di penne diverse consente l'assegnazione di parametri di lavorazione diversi. Il file ed i relativi parametri possono essere eseguiti e/o salvati in file di lavorazione (*.ECP). La programmazione in lasercut 6.1 si divide così in quattro fasi: - *importazione*; - *manipolazione*; - *assegnazione parametri*; - *lavorazione*.

IMPORTAZIONE FILE

lasercut 6.1 consente l'importazione di file di tipo vettoriale e bitmap. Di seguito sono riportate le tabelle dei formati nella loro versione completa. I file vettoriali importabili sono:

- Dxf archi, linee e Layer
- Hp-GI archi e/o linee e penna
- Bmp
- Jpg
- Tif (Tiff)
- Dst (formato di ricami)
- Ico

MANIPOLAZIONE OGGETTI

Per rendere i file importati adattabili alla lavorazione Lasercut 6.1 fornisce una serie di funzioni qui di seguito descritte:

- **Scala**
ridimensiona ogni singolo oggetto per valori assoluti, in percentuale o in modo dinamico con mouse.
- **Ruota**
ruota un oggetto in gradi rispetto ad un baricentro scelto dall'operatore.
- **Sposta**
posiziona un oggetto sul piano di lavoro utilizzando coordinate relative, assolute o in modo dinamico con mouse.
- **Allinea**
consente di allineare verticalmente e orizzontalmente due o più oggetti lungo un unico asse.
- **Cancella**
elimina l'oggetto selezionato.
- **Abilita/disabilita**
Abilita o disabilita gli oggetti da eseguirsi.
- **Dividi/combina**
scomponi un unico oggetto in più oggetti e viceversa.
- **Flip X, Flip Y**
crea lo specchio verticale e orizzontale di un oggetto.
- **Copia**
esegue la copia di un oggetto.
- **Duplica**
crea una duplicazione dell'oggetto per numero di righe e colonne.
- **Riempimento**
crea una serie di linee parallele che riempiono profili chiusi.
- **Ottimizzazione**
chiude profili aperti, ordina la sequenza di esecuzione, ottimizza i tempi di esecuzione riducendo gli spostamenti a vuoto, ordina l'esecuzione di profili interni ed esterni.
- **Gestione profili**
consente di selezionare manualmente la sequenza di esecuzione, rovesciare il senso di lavorazione dei profili, aggiungere punti di entrata ed uscita nel taglio di profili.

ASSEGNAZIONE PARAMETRI

L'assegnazione dei parametri avviene tramite l'utilizzo di interfacce grafiche che rendono semplice ed immediato l'utilizzo all'operatore. Nei sistemi di taglio la parametrizzazione è divisa graficamente in tre fasi: foratura, modulazione di rampa, taglio lineare. I principali parametri macchina/laser sui quali l'operatore può intervenire sono: potenza, velocità, Gap, regolazione aria di assistenza al taglio.

LAVORAZIONE

Le operazioni contenute nella fase di lavorazione sono:

- Assegnazione programmata dello spessore del materiale
- Assegnazione programmata della posizione del fuoco per ogni oggetto.
- Contatore pezzi
- Tempi di lavorazione a fine ciclo
- Simulatore di lavorazione con stima tempi
- Definizione del punto di fine lavoro
- Assegnazione modalità di taglio

Distributore / Agente di Zona:

Tutte le immagini contenute in questa scheda sono a scopo dimostrativo, il produttore si riserva il diritto di cambiarle in ogni momento.