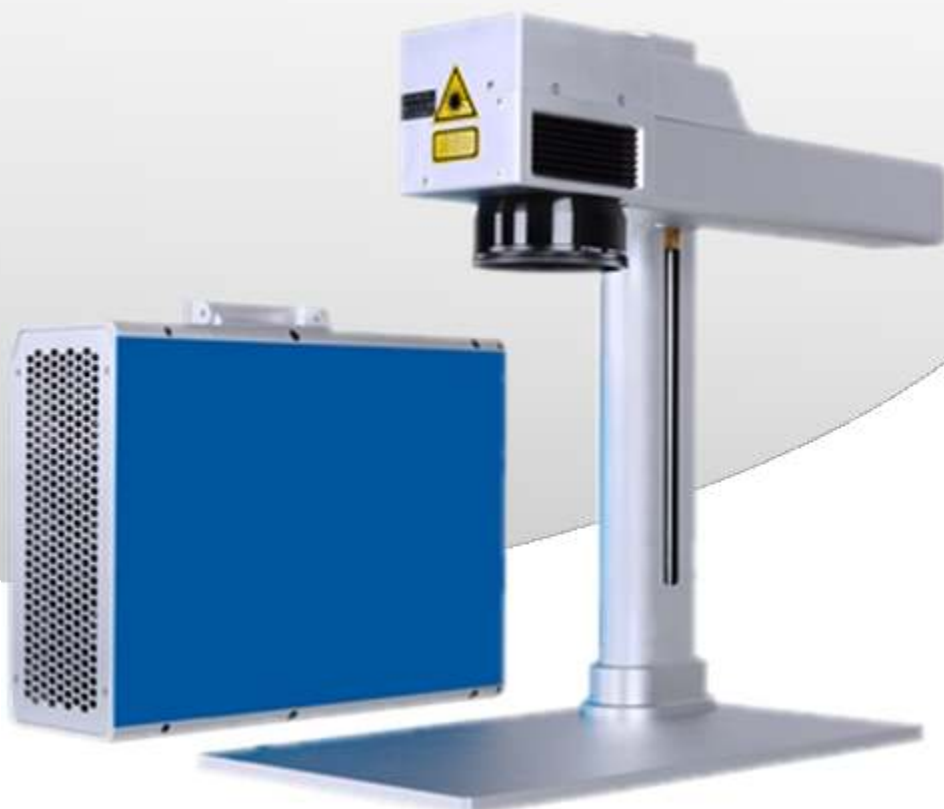


Laser fibra galvo
professionale

WL GX110 20W



Nuova macchina laser fibra galvo per marcatura metalli e molte plastiche,
Grande versatilità e rapidità d'uso, permette la personalizzazione o la realizzazione
di tantissimi articoli in pochi minuti.

Le applicazioni sono illimitate: biglietti da visita, marcatura parti cellulari, penne, utensili, targette CE
codifica bulloneria e lampadine, incisione portachiavi, biro ecc ecc...

Specifiche Tecniche:

Area di marcatura	100x100 mm
Minimo spessore di linea	0.02 m/sec
Profondità marcatura	0-0.5 mm
Potenza tubo laser	20 watt
Velocità lineare di marcatura	6000 mm/sec
Accuratezza	±0.001 mm
Dimensioni macchina	200x 465 x 460 mm

CORREDO MACCHINA

- Manuale d'uso e di istruzione in italiano o altre lingue a richiesta, Corso di sicurezza, uso e manutenzione ;
- chiavetta usb con documentazione e software;
- interfaccia software "MaxMarking 2"
- Optional: software e scheda madre ezcad, rotary



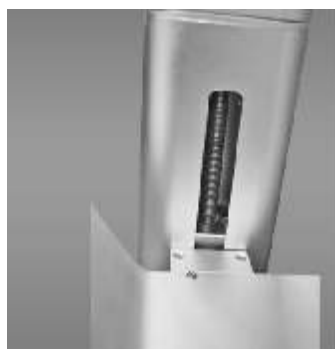
CARATTERISTICHE MACCHINA

Regolazione messa a fuoco

Asse Z (l'altezza della testa del laser)
regolabile manualmente
dalla manopola posta in alto.

Optional su richiesta:

rotary,
piano lavoro filettato
e 2° puntatore rosso



Regolazione di alta precisione Ball Screw

Rapidità del lavoro

Il raggio laser è direzionato da un sistema a due specchi che ruotano rapidamente (tecnica galvo) all'interno della testa sopra la lente.

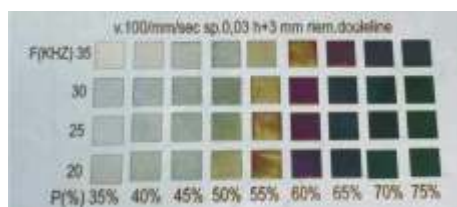
Ciò permette un'elevata velocità di marcatura, molto più veloce rispetto ai tradizionali plotter laser.

Inoltre un puntatore laser rosso permette la rapida messa a fuoco sull'oggetto da lavorare e mostra una veloce anteprima della marcatura da effettuare

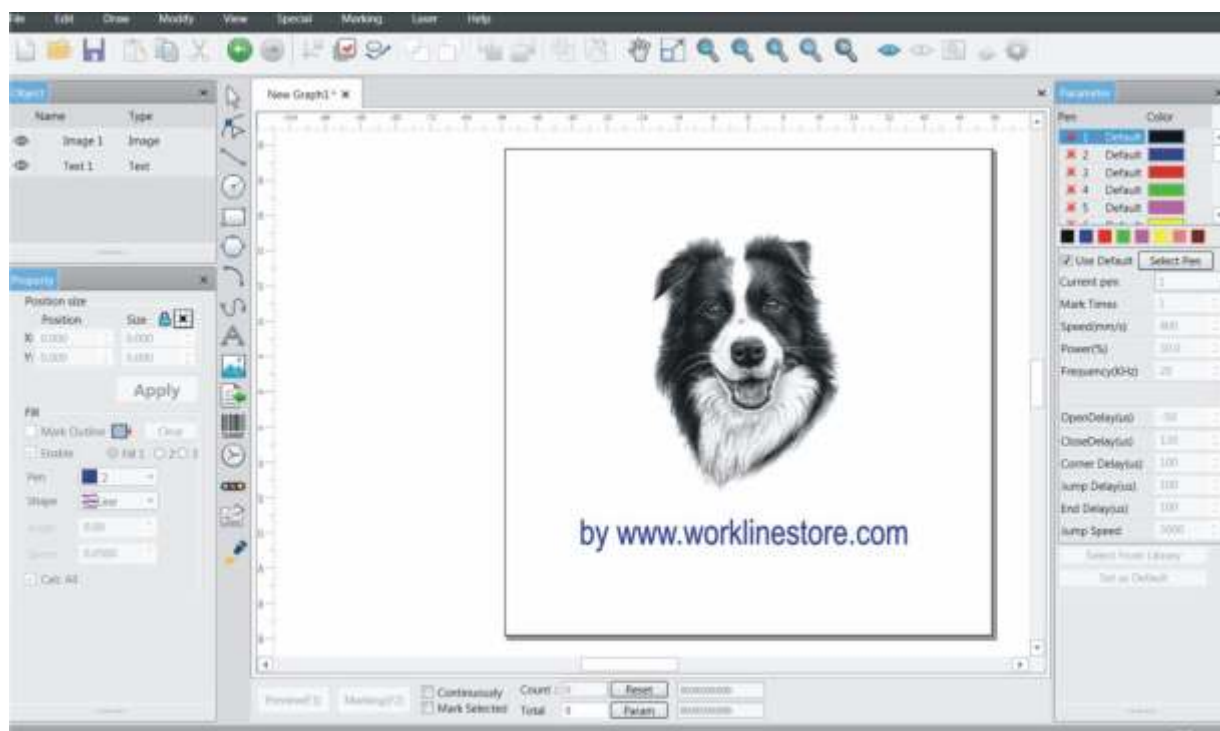


Esempi di lavorazioni:

Importante nota:
con questa macchina su acciai
e metalli con carbonio
è possibile ottenere marcature
con diverse varianti colore



SOFTWARE MAXMARKING



Schermata principale software Maxmarking 2

SOFTWARE

Maxmarking 2.7 è il programma integrato di interfaccia CAM per il controllo e la gestione del sistema di 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.

LA PROGRAMMAZIONE

Maxmarking 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 Maxmarking 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. La programmazione in Maxmarking si divide così in quattro fasi: - importazione; - manipolazione; - assegnazione parametri; - lavorazione.

IMPORTAZIONE FILE

Maxmarking 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 , Dvg
- Plt, Svg
- Bmp
- Jpg
- Tif (Tiff)
- png

MANIPOLAZIONE OGGETTI

Per rendere i file importati adattabili alla lavorazione **Maxmarking** 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**
scompone 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. I principali parametri macchina/laser sui quali l'operatore può intervenire sono: potenza, velocità, Gap,

LAVORAZIONE

Le operazioni contenute nella fase di lavorazione sono:

- Assegnazione programmata della posizione del fuoco per ogni oggetto.
- Contatore pezzi
- Tempi di lavorazione a fine ciclo
- Simulatore di lavorazione con stima tempi

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.

WORKLINESTORE SRL

P.IVA 03579420047 - C.F. 03579420047

Via Genova n°9/e Cuneo cap. 12100 (CN) tel.0171.385365 fax 0171385591

www.worklinestore.com info@worklinestore.com