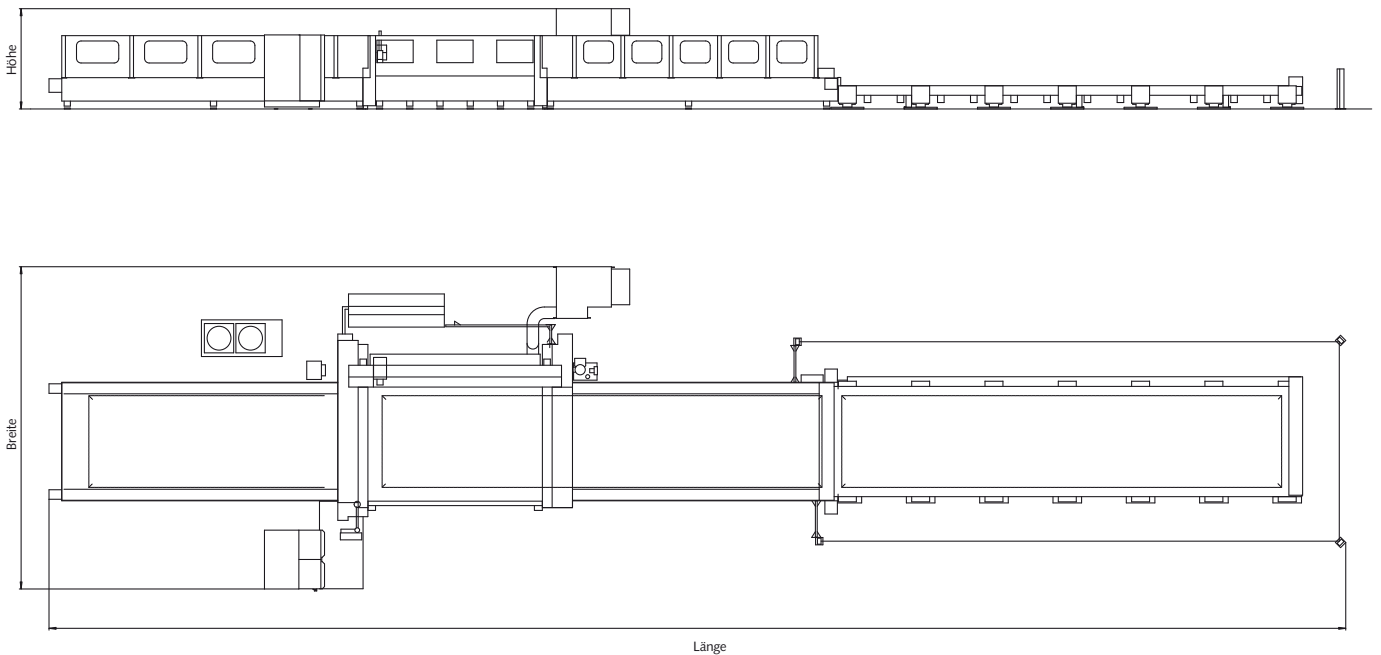


Technische Daten Bystar L



	Bystar L 4025-65	Bystar L 4025-80	Bystar L 4025-120
Länge	19 000 mm	23 500 mm	35 500 mm
Breite	8 000 mm	8 000 mm	8 000 mm
Höhe	3 000 mm	3 000 mm	3 000 mm

Laserschneidanlage	Bystar L 4025-65	Bystar L 4025-80	Bystar L 4025-120
Blech-Nennmass	x = 6500 mm y = 2500 mm	x = 8000 mm y = 2500 mm	x = 12 000 mm y = 2500 mm
Schneidbereich	x = 6500 mm/ 256 in. y = 2540 mm/ 100 in. z = 170 mm/6,70 in.	x = 8000 mm/ 315 in. y = 2540 mm/ 100 in. z = 170 mm/6,70 in.	x = 12 000 mm/ 473 in. y = 2540 mm/ 100 in. z = 170 mm/6,70 in.
Maximale Positioniergeschwindigkeit achsparallel x, y	60 m/min	60 m/min	60 m/min
Maximale Positioniergeschwindigkeit simultan	85 m/min	85 m/min	85 m/min
Maximale Achsbeschleunigung	3 m/s ²	3 m/s ²	3 m/s ²
Positionsabweichung Pa*	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm
Positionsstreuung Ps*	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Randdetektionsgenauigkeit	± 0,5 mm	± 0,5 mm	± 0,5 mm
Repetitionsgenauigkeit des Schneidtisches beim Nachtakten	± 0,2 mm	± 0,2 mm	± 0,2 mm
Maximales Werkstückgewicht	3200 kg	3900 kg	3550 kg
Maschinengewicht**	32 000 kg	34 000 kg	44 000 kg
Fundament	normaler, armierter Industrieboden gemäss Aufstellungsplan		
Schneidköpfe	5" und 7,5"	5" und 7,5"	5" und 7,5"
Schneidgasverbrauch	abhängig vom Material		
Bedienung über Panel	mit 15"-Touchscreen, Tastatur und Handbediengerät		
Laufwerke	DVD-RW, USB 2.0		
Netzwerkanschluss	Anschluss RJ45 10/100 MBit/s		

CO ₂ -Laserquelle	Bylaser 4400	Bylaser 5200 ARC	ByLaser 6000
Leistung	4400 W	5200 W	6000 W
Wellenlänge	10,6 µm	10,6 µm	10,6 µm
Polarisation	zirkular	zirkular	zirkular
Pulsfrequenz	1–2500 Hz	1–2500 Hz	1–2500 Hz
Maximale Blechdicken***			
Baustahl	25 mm	20 mm	25 mm
Edelstahl	20 mm	15 mm	25 mm
Aluminium	12 mm	12 mm	15 mm
Maximaler elektrischer Verbrauch der Gesamtanlage****	56 kW	61 kW	78 kW

* Nach VDI/DGQ 3441 Messlänge 1 m. Die Genauigkeit des Blechteils ist abhängig vom jeweiligen Material und dessen Vorbehandlung sowie der Tafelgrösse und deren Erwärmung.

** Komplette Laserschneidanlage mit Wechseltisch ohne Absaugung, Kühlgerät und Automation

*** Um die maximalen Dicken zu schneiden, müssen die folgenden Bedingungen erfüllt werden:

- Optimal gewartete und eingestellte Laserschneidanlage
- Die Materialien müssen die von Bystronic geforderten Qualitäten erreichen (Lasermaterialien)

**** Gesamte Anlage mit Absaugung und Kühlgerät

Mass-, Konstruktions- und Ausrüstungsänderungen vorbehalten. ISO-9001-zertifiziert

Bystronic Best choice.

Laser | Bending | Waterjet
bystronic.com