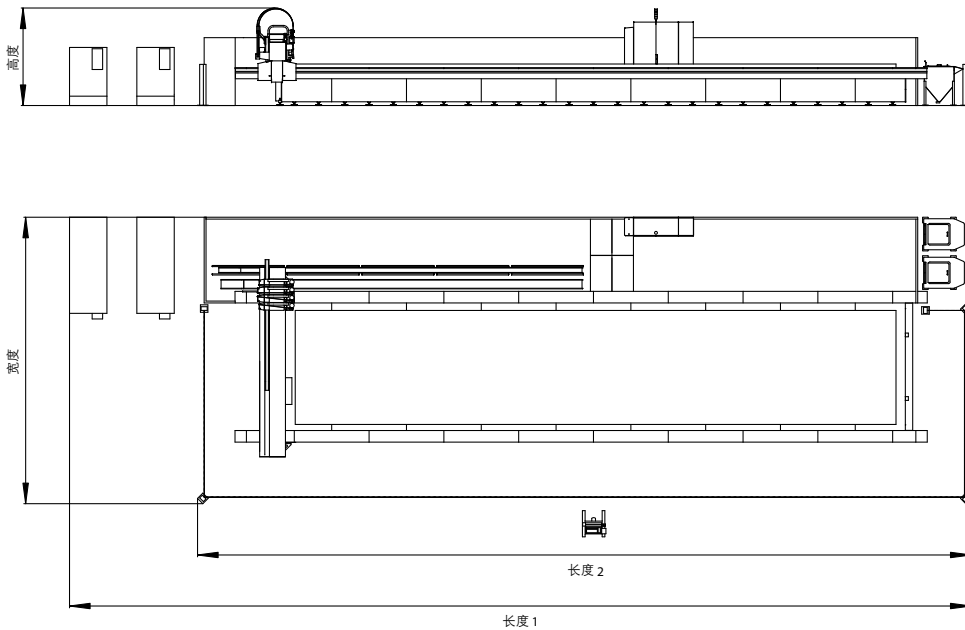


技术参数 ByJet Pro L



ByJet Pro L	2030	4030	6030	8030	10030	12030	14030	16030
长度 1	11 985	12 105	14 105	16 105	18 105	20 105	22 105	24 105
长度 2	8 565	8 685	10 685	12 685	14 685	16 685	18 685	20 685
宽度	7 660	7 660	7 660	7 660	7 660	7 660	7 660	7 660
高度	2 607	2 607	2 607	2 607	2 607	2 607	2 607	2 607

尺寸以 mm 为单位

材料额定尺寸 (板件/管材)

ByJet Pro L 2030	x = 2000 mm	y = 3000 mm	∅ = 500 mm	长度 = 1700 mm
ByJet Pro L 4030	x = 4000 mm	y = 3000 mm	∅ = 500 mm	长度 = 3700 mm
ByJet Pro L 6030	x = 6000 mm	y = 3000 mm	∅ = 500 mm	长度 = 5700 mm
ByJet Pro L 8030	x = 8000 mm	y = 3000 mm	∅ = 500 mm	长度 = 7700 mm
ByJet Pro L 10030	x = 10000 mm	y = 3000 mm	∅ = 500 mm	长度 = 7700 mm
ByJet Pro L 12030	x = 12000 mm	y = 3000 mm	∅ = 500 mm	长度 = 7700 mm
ByJet Pro L 14030	x = 14000 mm	y = 3000 mm	∅ = 500 mm	长度 = 7700 mm
ByJet Pro L 16030	x = 16000 mm	y = 3000 mm	∅ = 500 mm	长度 = 7700 mm

切割范围

ByJet Pro L 2030	x = 2048 mm	y = 3068 mm	z = 250 mm
ByJet Pro L 4030	x = 4048 mm	y = 3068 mm	z = 250 mm
ByJet Pro L 6030	x = 6048 mm	y = 3068 mm	z = 250 mm
ByJet Pro L 8030	x = 8048 mm	y = 3068 mm	z = 250 mm
ByJet Pro L 10030	x = 10048 mm	y = 3068 mm	z = 250 mm
ByJet Pro L 12030	x = 12048 mm	y = 3068 mm	z = 250 mm
ByJet Pro L 14030	x = 14048 mm	y = 3068 mm	z = 250 mm
ByJet Pro L 16030	x = 16048 mm	y = 3068 mm	z = 250 mm

切割头数量

1、2、4

切割头最小和最大间距

220 mm/1500 mm

X、Y 轴最大定位速度

60 m/min

最大切割速度

50 m/min

最小加工速度

0.001 m/min

定位精度 Pa*

± 0.05 mm/m

重复定位精度 Ps*

± 0.025 mm/轴

最大工件厚度

200 mm

带有切割格栅的更换架的尺寸

2000 x 3000 mm

板件最大重量

达 790 kg/m²

管材最大重量

500 kg

地基

按照安装平面图，标准钢筋混凝土工业地板

有效负荷

3 - 4.0 N/cm²

承载负荷

(∅ 150 mm) 15 000 N

操作终端

带 15" 触摸屏、键盘、鼠标和手动操作装置

驱动器

DVD-RW, USB

网络连接

接口 RJ45 10/100 Mbits/s

* 机床加工精度根据 VDI/DGQ 3441。该精度取决于相应的材料、材料的预处理、材料厚度以及板材大小和加热情况。

高压泵

ByPump Active

最大动态输出压力

3800 bar

流量

0 - 5 l/min

单切割头模式最大割嘴直径

∅ 0.4 mm

双切割头模式最大喷嘴直径

∅ 0.3 mm

双切割头模式建议割嘴直径

∅ 0.28 mm

如果材料厚度超过 150 mm，推荐使用切割压力超过 5000 bar 的 ByPump Ultra 或 ByPump Ultra+。请联系您的销售顾问。

保留尺寸、设计和装备的修改权。已通过 ISO 9001 认证。