

Der Desktop VLS2.30 ist eine kompakte und wirtschaftliche Plattform, die als Lasersystem für Ihren Einstieg in die Laserbearbeitung von Materialien entwickelt wurde. VLS2.30 eignet sich gut für die Prototypenentwicklung und On-Demand Produktion und lässt sich auch als Zweitgerät zur Bewältigung grosser Produktionsmengen einsetzen.

VLS2.30 bietet einen Bearbeitungsraum von 406 x 305 x 102 mm (12.585 cm³) und kann mit einer von drei ULS-Laserröhren im Leistungsbereich von 10 Watt bis 30 Watt bestückt werden.

Bei VLS2.30 gehört Laser Interface+™ zum Standard und Sie können ausserdem Ihre Möglichkeiten der Laserbearbeitung durch eine Reihe weiterer Optionen vergrössern. Bei allen Universal Laserplattformen werden untereinander austauschbare Komponenten verwendet, so dass Sie Ihr System individuell an Ihre Bedürfnisse anpassen können.

Universal Funktionsmerkmale

Laser Interface+™

Universal Laser Systems hat den weltweit fortschrittlichsten, leistungsstärksten und flexibelsten Laser-Druckertreiber entwickelt. Laser Interface+ ist ein materialbasierter Druckertreiber, der Ihnen die Wahl zwischen automatischer oder manueller Steuerung der Leistung, Geschwindigkeit, Impulse pro Zoll und anderen Einstellungen erlaubt.

Universal Laserquellen

Unser exklusives Angebot an patentierten CO₂ Freistrahls- Slab-Gaslasern ist speziell für die Anforderungen beim Laserschneiden, Gravieren, Abbilden von Grafiken und Markieren bestimmt.

Rapid Reconfiguration™

Alle von uns hergestellten Laserröhren sind werksseitig so ausgerichtet, dass sie sich einfach in jede unserer Laserplattformen einsetzen lassen. Dieses modulare Konzept gewährt Ihnen optimale Flexibilität bei der Konfiguration Ihres Lasersystems..

High Power Density Focusing Optics™

Mit dieser Optik kann der Laserstrahl auf einen sehr viel kleineren Punkt fokussiert werden- Eignet sich besonders für aufwändige und feinste Gravuren und direktes Markieren auf bestimmten Metallen.



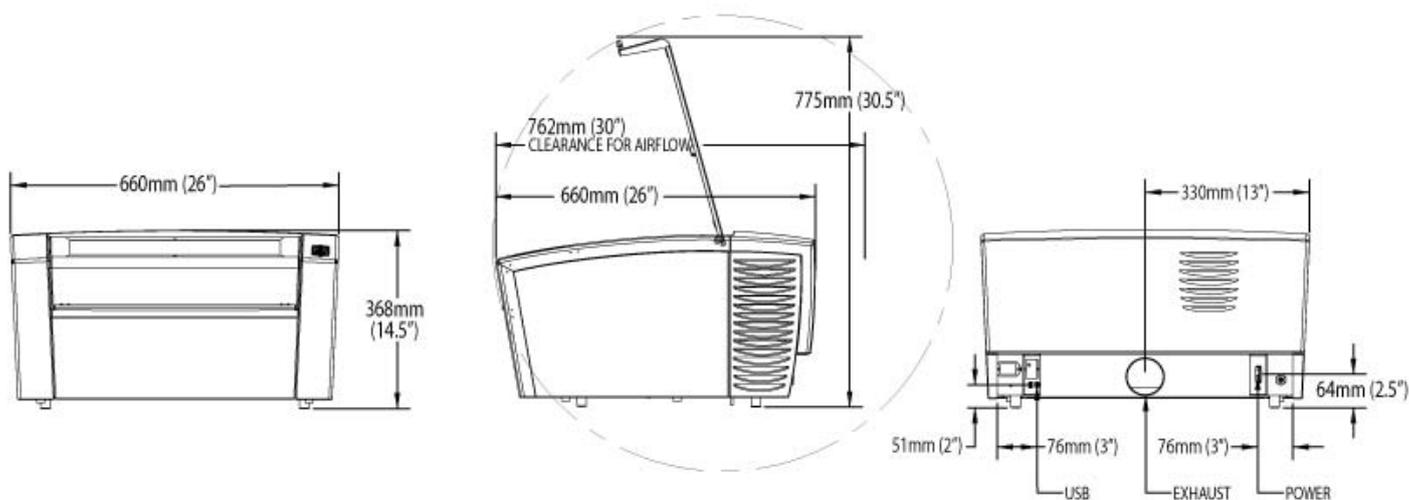
 3 Farben zur Auswahl



VLS 2.30 mit offenen Türen

Technische Daten VLS 2.30DT

Arbeitsbereich	406 x 305 mm
Maximale Werkstückgrösse	476 x 370 x 102 mm
Masse Maschine	660 x 636 x 356 mm
Kapazität der Rundgravur-Vorrichtung	max. Durchmesser 127 mm (mit 1.5" Linse)
Hubleistung der motorbetriebenen Z-Achse	9 kg
Verfügbare Fokussierlinsen	1.5 in (38 mm) 2.0 in (51 mm) HPDFO (High Power Density Focusing Optics™)
Laserplattform Interface-Bedienfeld	Tastatur mit fünf Tasten
Anforderungen zum Computer	Erfordert einen dedizierten PC mit Windows® 7/8/10, 32/64 Bit und einem verfügbaren USB-Anschluss (2.0 oder höher)
Optikschutz	Vorinstallation für Druckluftspülung der Linsen zum Schutz der Optiken
Gehäuseausführung	Tischgerät
Laserleistungen	10 oder 30 Watt
Gewicht (ca.)	40 kg
Strombedarf	220V-240V/ 5 A
Anschluss Absaugung	Ein 76 mm (2.5 Zoll) Anschlüsse 255 m ³ /hr bei 1,5 kPa

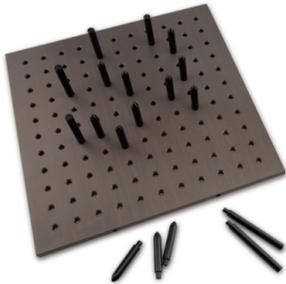


Zubehör VLS Desktop



Waben-Schneidetisch

Der Waben-Schneidetisch bietet eine Schneidfläche mit leichter Vakuum-Rückhaltung und minimaler Rückstrahlung. Er verbessert die Schneidqualität und entfernt den Rauch unter dem Schnitt, so dass das Risiko einer Beschädigung der Materialunterseite reduziert wird. Der Schneidetisch reduziert auch erheblich den Reinigungsbedarf der Arbeitsoberfläche.



Schneidtablett mit Stiften

Der Schneidtablett mit Stiften von Universal wurde entwickelt, um bestimmte Brandspuren und andere Defekte, die beim Schneiden von Acryl, Holz oder anderen empfindlichen Materialien mit konventionellen Laser-Schneidtablets auftreten können, zu verhindern.



Luftzublasung mit Optikschutz (manual AirAssist)

Der Luftfördererkegel wird als Zubehör am Wagen angebracht und wird für luftunterstützte Anwendungen geliefert. Er leitet Druckluft entlang dem Pfad des Laserstrahls (koaxial) auf das Material.



Zublasung in verstellbaren Winkeln

Die Zublasung wird als Zubehör am Wagen angebracht und wird für luftunterstützte Anwendungen geliefert. Sie leitet Druckluft in einem Winkel zum Laserstrahl auf das Material.



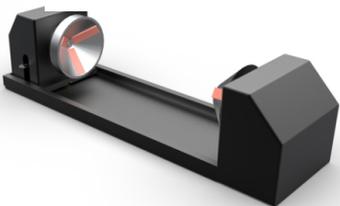
HPDFO™

Mit dieser Optik wird der Laserstrahl auf einen viel kleineren Brennpunkt fokussiert, sodass ein schärferes Bild mit hoher Toleranzhaltigkeit entsteht.



Kollimator

Der Kollimator dehnt und richtet den Strahl, sodass Abweichungen minimiert werden und im gesamten Gravurfeld ein unveränderlicher Brennpunkt besteht. Das Ergebnis sind Schneid- und Graviererergebnisse mit gleichbleibender Qualität von einer Ecke des Gravurfeldes bis zur anderen. Der Kollimator wird benötigt, wenn die patentierte Hochleistungsdichte Fokussierungsoptik (HPDFO™) installiert ist.



Rundgravurvorrichtung

Mit der als Zubehör erhältlichen Drehaufnahme zur Erweiterung der Leistungsfähigkeit der Universal Lasersysteme lassen sich runde Gegenstände beschriften und gravieren.

Material und Leistungsklassen Übersicht CO2 LASER 10,6 μ m

	Material	Gravur	Schnitt
Kunststoff	Acryl	*	*
	Avonite	*	*
	Kevlar	*	*
	Melamin	*	*
	Polycarbonat	*	*
	Polyester (PETG, PETP)	*	*
	Polypropylen	*	*
	ABS	*	*
	PTFE (Teflon)	*	*
	POM (Delrin)	*	*
	Polyethylen Schaumstoff	*	*
	Polyurethan Schaumstoff	*	*
Gummi	Kautschuk	*	*
	Silikon/Neopren	*	*
Natürliche Materialien	Leder	*	*
	Papier	*	*
	Karton	*	*
	Kork	*	*
	MDF	*	*
	Holz	*	*
	Truciolare	*	*
	Masonite	*	*
	Perlmutter	*	*
	Stein	*	*
	Backstein	*	*
	Granit	*	*
	Marmor	*	*
Travertin	*	*	
Textilien	Denim	*	*
	Filz	*	*
	Wolle	*	*
	Nylon	*	*
	Baumwolle	*	*
	Seide	*	*
	Köper	*	*
Keramik	Allumina	*	*
	Corian	*	*
	Zirkonium	*	*
	Kachel	*	*
Glas	FR4	*	*
	Quarzgut	*	*
	Kalk - Natron	*	*
	Gorilla Glas	*	*

Schnitttiefe: Richtwerte für Hartholz und Acryl mit 10 Watt erreicht man ca. 3mm tiefe Schnitte mit 25 Watt erreicht man ca. 6 mm tiefe Schnitte mit 50 Watt erreicht man ca. 12 mm tiefe Schnitte mit 100 Watt erreicht man ca. 19 mm tiefe Schnitte

10 Watt

Geeignet für leichte Gravuren und zum schneiden von dünnen Materialien. Sehr gute Kontrolle bei empfindlichen Materialien.

20-30 Watt

Geeignet für leichte Gravuren bei hoher Geschwindigkeit. Gemässigte Geschwindigkeit beim Schneiden. Nicht geeignet zum Schneiden von dicken Materialien.

40-60 Watt

Mittlere Leistung für tiefere Gravuren, hochgeschwindigkeits Gravuren und zum Schneiden von dicken Materialien bei durchschnittlicher Geschwindigkeit.

60-75 Watt

Ideal für produktive Gravur und Schneidearbeiten.

75-150 Watt

Hochleistung für tiefe Gravuren und Schneidearbeiten.

Markierung in Metallen

Material	Einfach*	HPDFO	MMC
AlumaMark	*		
Aluminium			*
Eloxiertes Aluminium	*	*	*
Stahl		*	*
Cobalt		*	*
Eisen		*	*
Messing			*
Lackiertes Messing	*	*	
Nikel			*
Zinn		*	*
Kupfer			*
Titan		*	*
Wolfram		*	*

Einfach: Kann mit Standardlinse direkt markiert werden

HPDFO: Kann mittels HPDFO Linse direkt markiert werden

MMC: Kann unter zunahme von Metallmarkierungsmittel (Thermark, Spectrumark) markiert werden