

Der Desktop VLS3.60 passt mit seiner geringen Grösse auf jeden Arbeitsplatz, verfügt aber dennoch über eine Leistung, die allen Anforderungen einer On-Demand Produktion gerecht wird. Das Gerät wird häufig in Schulungseinrichtungen eingesetzt, eignet sich aber auch hervorragend für den Einstieg in das Lasergeschäft.

Es bietet einen Bearbeitungsraum von 610 x 305 x 102 mm und kann mit einer von fünf ULS-Laserquellen im Leistungsbereich von 10 Watt bis 60 Watt bestückt werden.

Bei der VLS3.60 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-
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.

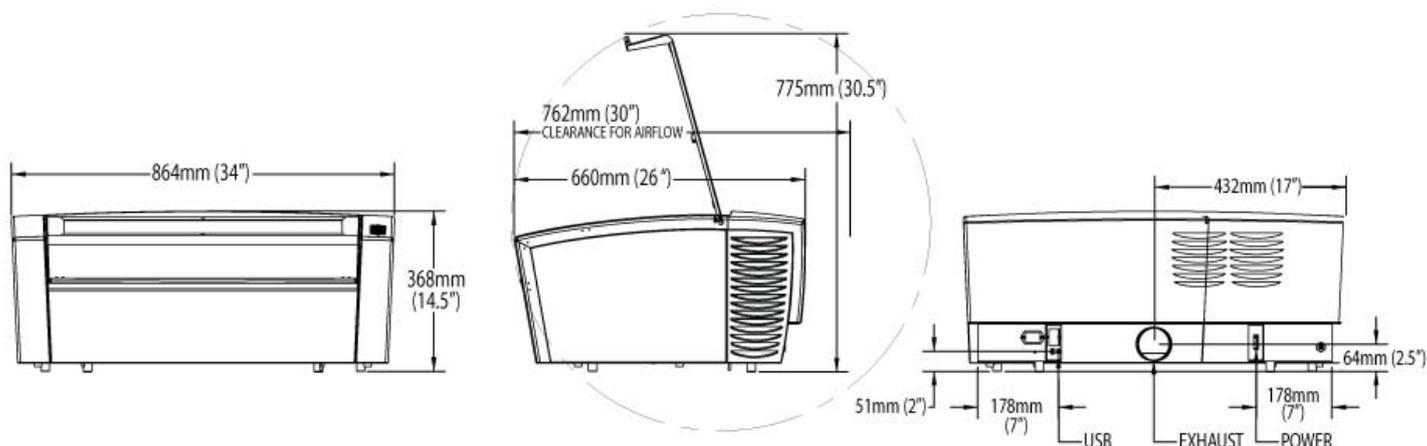
 3 Farben zur Auswahl



VLS 3.60DT mit offenen Türen

Technische Daten VLS 3.60DT

| | |
|--|--|
| Arbeitsbereich | 610 x 305 mm |
| Maximale Werkstückgrösse | 679 x 370 x 102 mm |
| Masse Maschine | 864 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 zum Schutz der Optiken |
| Gehäuseausführung | Tischgerät |
| Laserleistungen | 10, 30, 40, 50 oder 60 Watt |
| Gewicht (ca.) | 45 kg |
| Strombedarf | 220V-240V/ 5 A |
| Anschluss Absaugung | Ein 76 mm (2.5 Zoll) Anschluss 425 m ³ /hr bei 1,5 kPa |

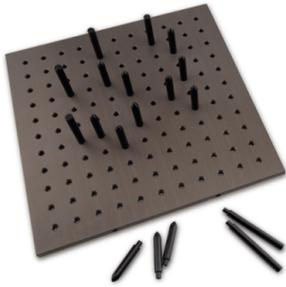


Zubehör VLS Desktop



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.



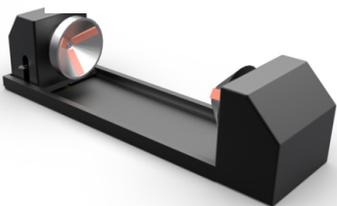
HPDFO™

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