

Plotter laser co2 professionale

## WL6030



- Macchina ad incisione laser ad alte prestazioni, idonea sia a lavori di incisione che di taglio, incide qualsiasi materiale organico e plastico.
- Grande versatilità e rapidità d'uso, permette la personalizzazione o la realizzazione di tantissimi articoli in pochi minuti.

### Specifiche Tecniche:

|                        |                                  |
|------------------------|----------------------------------|
| Area di lavoro         | 600(w) x 300(i) mm, a nido d'ape |
| Velocità MAX engraving | 500 mm/sec                       |
| Profondità engraving   | 1,5 mm singola passata           |
| Spessore taglio        | 8 mm Acrylic (singola passata)   |
| Potenza tubo laser     | 50 watt                          |
| Piano Lavoro           | 100 mm escursione elettrica      |
| Collegamento           | USB 2.0                          |
| Risoluzione grafica    | 0,0254 mm (1000dpi)              |
| Dimensioni macchina    | 1150 x 700 x 380 mm              |



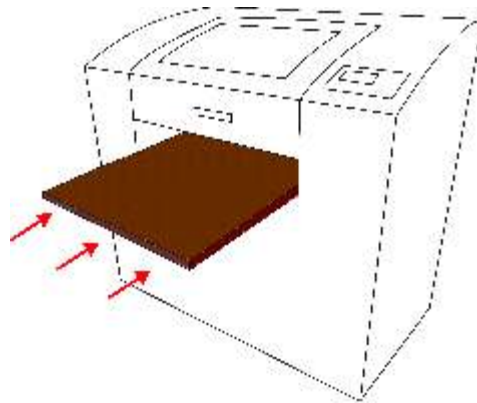
### CORREDO MACCHINA

- Manuale d'uso e di istruzione in italiano o altre lingue a richiesta, Corso di sicurezza, uso e manutenzione ;
  - set chiavi di servizio (sicurezza e accensione);
  - chiavetta usb con documentazione e software; interfaccia software "laserCut 6.1"
- Sulle nuove macchine è ora possibile oltre che la comunicazione via usb, chiavetta usb, la connessione di rete.

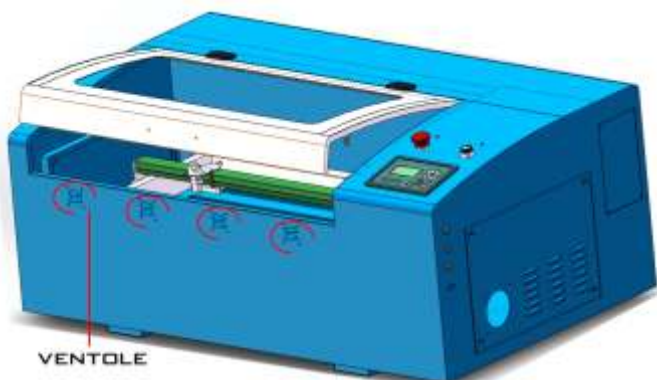
# MACCHINA CON CARATTERISTICHE UNICHE

- Puntatori laser per facilitare la centratura degli oggetti
- La gestione del flusso di aria compressa è gestita direttamente dal software.

- Possibilità di inserire oggetti più unghi del piano di lavoro grazie al pass-through anteriore e posteriore apribile o esportabile con apposite chiavi di sicurezza



- Sistema di guide avanzato che permette alte velocità di esercizio ( fino a 500mm/sec ) senza perdita di posizione.
- Possibilità di installare il rotary ( optional, codice articolo:RICLASER20B2 ) per poter personalizzare oggetti rotondi ( bicchieri, boccali, vasi.. ).
- Aggiunte anche delle piccole ventole nella parte anteriore per migliorare l'espulsione dei fumi.
- La macchina è stata progettata in modo che tutta la parte elettrica sia isolata in uno scompartimento a parte, quindi non esposta alle polveri e ai fumi causati dalle lavorazioni.
- Nella parte posteriore aggiunte **conta ore** macchina e laser, **prese posteriori tipo universale**.



- Possibilità di abbinarlo al nostro carrello.



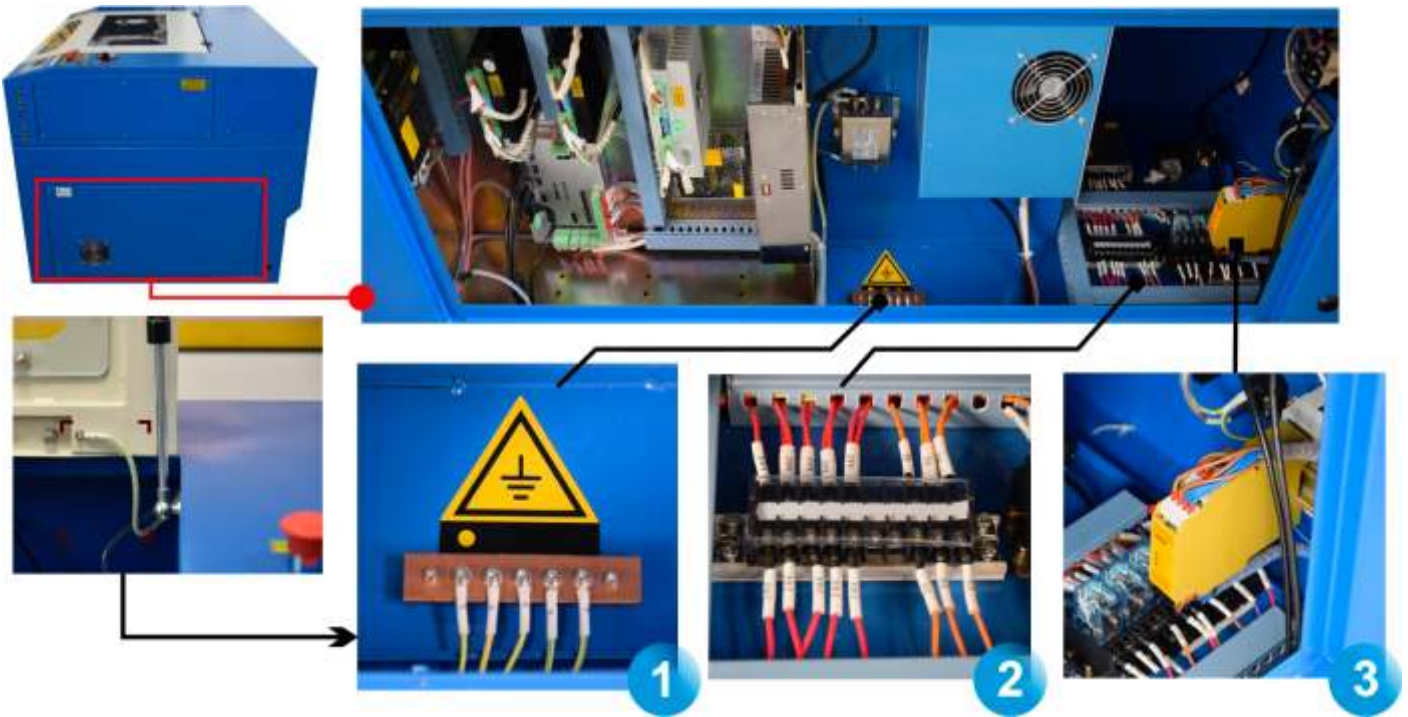
Il carrello dispone di ruote con blocco freno e piedini per il bloccaggio della macchina.



# CURA E ATTENZIONE NEL CABLAGGIO ELETTRICO

## Secondo Le Più Restrittive Norme CE

I particolari che fanno la differenza...



1) Tutti gli sportelli con cerniere sono collegati ad un unico punto di messa a terra interno segnalato da un cartello come previsto dalle norme

2) Ogni cavo di cablaggio è numerato per riconoscerlo rapidamente in caso di manutenzione

3) un relè apposito di sicurezza certificato, disattiva la forza elettrica azionato dal pulsante d'emergenza, e permette che tutti i comandi ausiliari siano a bassa tensione (max 24V)

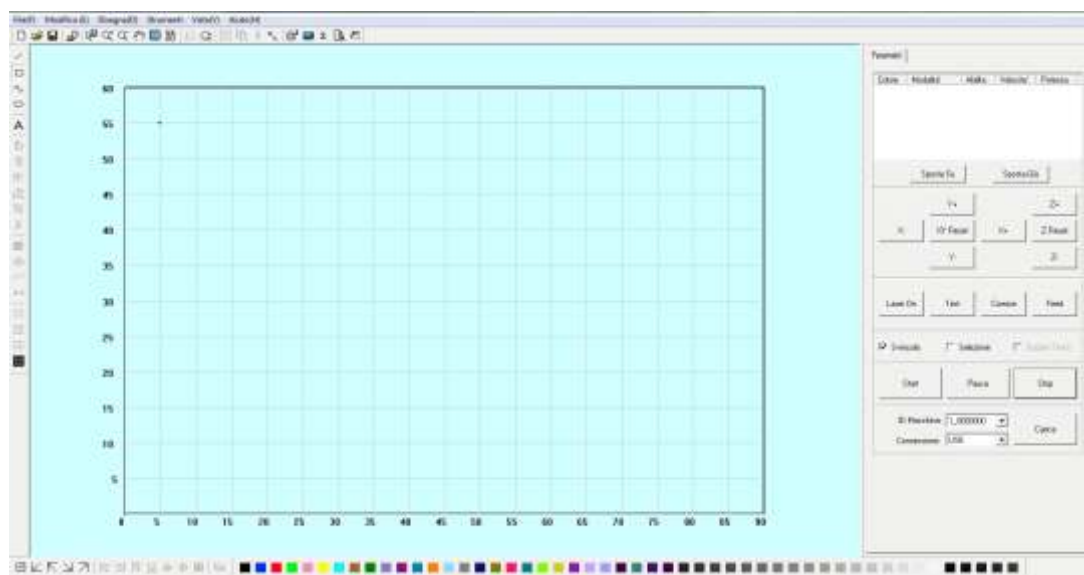
- tutte le nostre macchine sono dotate di Interruttore positivo di sicurezza agli sportelli apribili: in caso di apertura durante il lavoro la macchina si mette in pausa per evitare eventuali incidenti e nel caso di non chiusura la sorgente laser non lavora.



- Illuminazione interna a basso voltaggio e indistruttibile e sicura tramite led:



# SOFTWARE LASERCUT 6.1



Schermata principale del software Lasercut 6.1

## SOFTWARE

Il nuovo lasercut 6.1 è il programma integrato di interfaccia CAM per il controllo e la gestione del sistema di taglio e 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.

Ora è possibile installare lasercut su diversi computer, il controllo di protezione avviene sulla macchina, (niente più dongle software), ora è possibile salvare una tabella richiamabile con le impostazioni prememorizzate su diversi materiali, è possibile il controllo di un terzo asse in modo indipendente o comunque un terzo motore che permette lavorazioni particolari, oppure utilizzare questa funzione per gestire un arrotolatore per materiali a rotolo.

Ora in caso di ripetizione di un oggetto da intagliare o incidere, finito di moltiplicare le figure, il software ricalcola il complessivo files ottimizzando il percorso di taglio, per ottimizzare e ridurre il tempo di taglio complessivo.

## LA PROGRAMMAZIONE IN LASERCUT 6.1

lasercut 6.1 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 lasercut 6.1 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 (\*.ECP). La programmazione in lasercut 6.1 si divide così in quattro fasi: - *importazione*; - *manipolazione*; - *assegnazione parametri*; - *lavorazione*.

## IMPORTAZIONE FILE

lasercut 6.1 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 archi, linee e Layer
- Hp-GI archi e/o linee e penna
- Bmp
- Jpg
- Tif (Tiff)
- Dst (formato di ricami)
- Ico

## **MANIPOLAZIONE OGGETTI**

Per rendere i file importati adattabili alla lavorazione Lasercut 6.1 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**  
scomponi 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. Nei sistemi di taglio la parametrizzazione è divisa graficamente in tre fasi: foratura, modulazione di rampa, taglio lineare. I principali parametri macchina/laser sui quali l'operatore può intervenire sono: potenza, velocità, Gap, regolazione aria di assistenza al taglio.

## **LAVORAZIONE**

Le operazioni contenute nella fase di lavorazione sono:

- Assegnazione programmata dello spessore del materiale
- Assegnazione programmata della posizione del fuoco per ogni oggetto.
- Contatore pezzi
- Tempi di lavorazione a fine ciclo
- Simulatore di lavorazione con stima tempi
- Definizione del punto di fine lavoro
- Assegnazione modalità di taglio

**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](http://www.worklinestore.com) [info@worklinestore.com](mailto:info@worklinestore.com)