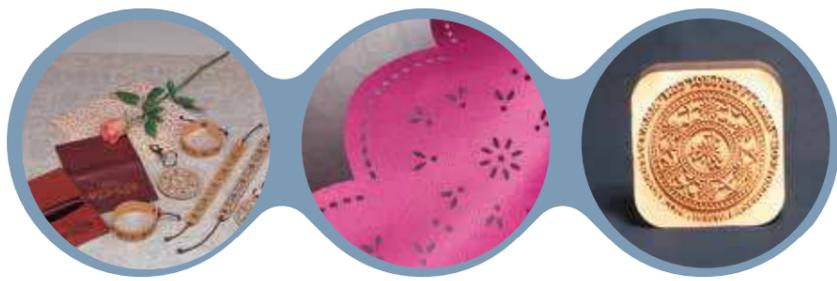


# SPECIFICATIONS TECHNIQUES

|                             | T500   |               |   |                     |                     |
|-----------------------------|--|---------------|---|---------------------|---------------------|
| Source laser scellée CO2 RF | 60W  | 80W           | 100W  | 150W Rofin          | 200W                |
| Refroidissement source      | à Air ou en option à Eau   |               | Refroidisseur à Eau                           | Refroidisseur à Eau | Refroidisseur à Eau |
| Zone de travail             | 1300x905mm   |               |   |                     |                     |
| Taille maxi de pièce        | 1346x916mm épaisseur 127mm   |               |   |                     |                     |
| Pièce traversante           | Largueur 1346mm. épaisseur 25mm  |               |   |                     |                     |
| avec nid abeille            | Largueur 1325mm. épaisseur 38mm  |               |   |                     |                     |
| Pilotage des axes X,Y       | Servo moteurs AC asservis  |               |   |                     |                     |
| Contrôle de la vitesse      | Ajustable de 0 à 100%. 16 valeurs (couleurs) possibles par job   |               |   |                     |                     |
| Contrôle de la puissance    | Ajustable de 0 à 100%. 16 valeurs (couleurs) possibles par job   |               |   |                     |                     |
| Gravure en niveaux de gris  | 256 niveaux de gris pour la gravure d'image  |               |   |                     |                     |
| Précision                   | 0,254 mm ou 0,1% du déplacement  |               |   |                     |                     |
| Axe Z                       | Manuel - position verticales du plateau ou des lames modulable sur 6 hauteurs  |               |   |                     |                     |
| Lentilles                   | Standard: 4 pouces en option 2,0 ou 6,0 pouces   |               | Standard 6 pouces en option 2,0 ou 4,0 pouces |                     |                     |
| Résolution (DPI)            | Possible en 125, 250, 300, 500, 600, 1000  |               |   |                     |                     |
| Interface avec le PC        | Ethernet RJ 45 ou USB 2,0  |               |   |                     |                     |
| Mémoire interne             | 32MB standard  |               |   |                     |                     |
| Afficheur machine           | 4 lignes LCD pour visualiser les noms et le nombre de jobs en mémoire, leurs paramètres, paramétrage et diagnostique, mouvements du porte lentille. Etc. |               |   |                     |                     |
| Sécurité                    | Classe 3 pour le pointeur laser  |               |   |                     |                     |
| Normes                      | Classe 1 norme EN60825- Classe II avec CDRH et directive des machines 2006/42/EC   |               |   |                     |                     |
|                             | Implantation:  |               |   |                     |                     |
| Dimension extérieure        | 1820x1250x H1330mm   |               |   |                     |                     |
| Poids                       | 420 kg   | 420 kg        | 500 kg  | 520kg               | 550kg               |
| Electricité                 | 240Vac 3,3kW   | 240Vac 3,7 kW | 240Vac 4 kW                                   | 240Vac 4,5 kW       | 240Vac 5 kW         |
| Compresseur d'air           | Compresseur d'assistance d'air fourni.   |               |   |                     |                     |
| Extracteur                  | Besoin d'un extracteur de 2000m3/h libre et 1000-1500m3 en charge 3,0 kPa  |               |   |                     |                     |
| Extraction d'air            | Diamètre de tuyau 8" soit 20cm pour la partie basse, 2,5cm pour la sortie sur la tête  |               |   |                     |                     |

## Quelques exemples d'applications



Cuir et simili

Textile, papier carton

Bois et matériaux associés (MDF, CP) marquetterie



Matériaux anodisés et recouverts

Signalétique et gravure traditionnelle

Pierre, ardoise verre, miroirs

Acrylique

[www.axyslaser.com](http://www.axyslaser.com)

**AXYSLASER SASU**  
4 Av. de Beaubourg - 77183 Croissy Beaubourg.  
Tél. 33 (0)1 60 08 91 97 - [contact@axyslaser.com](mailto:contact@axyslaser.com)

# Axys Laser

Toutes les Solutions Machines

## Le LASER grand format pour graver et découper

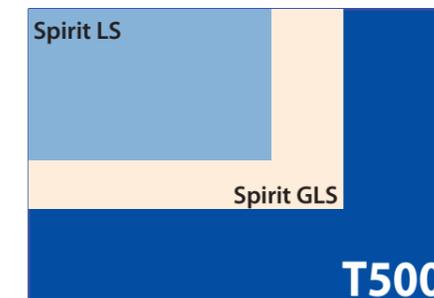
# T500



## GCC LaserPro

Gravure et découpe en grand format:

- Aire de travail de 1300x916 mm
- Ouverture avant et arrière pour les pièces longues
- Conception très adaptée de la zone de travail
- Servomoteurs DC: rapides et précis
- Détection de flamme
- Mécanique fiable, simple et accessible pour la maintenabilité



Et beaucoup d'options pour s'adapter à vos différents jobs à réaliser...

Tél. 33 (0)1 60 08 91 97 - [contact@axyslaser.com](mailto:contact@axyslaser.com)

[www.axyslaser.com](http://www.axyslaser.com)

AxysLaser se réserve le droit de modifier tout ou partiellement ces informations sans préavis. V3- 03/2016

# T500



Accessibilité maximale en quelques instants

## Panneau de contrôle

Intuitif et simple d'utilisation, travaillez rapidement et simplement vos jobs positionnements, paramétrages, déplacements, temps écoulés, relances..., en un mot: EFFICACE



## Support matière Anti réflexions

Ces supports amovibles et fixables permettent aux matières travaillées de ne pas tomber. En les déplacements, ils peuvent être rapidement disposés en dehors de tous trajets de découpe. Ils ne pourront donc occasionner aucun défaut d'aspect sur la tranche de découpe provoqués par les réflexions du faisceau laser.



## Table de découpe à lames et nid d'abeille:

Des lames amovibles peuvent être facilement positionnées en hauteur, sans outils, pour s'adapter aux différentes épaisseurs de matières. Leur formes fines réduisent les retours de faisceau et donnent une bonne qualité de découpe. Un plateau en nid d'abeille peut aussi être utilisé. L'aspiration sur le dessous maintient à plat très efficacement les matières fines.

## Motorisation: Servomoteurs AC

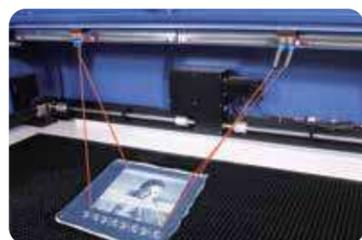
Les déplacements sont assurés par des moteurs hautes performances avec un couple très important.

Ils sont aussi asservis en position grâce à un capteur optique, qui permet à l'électronique de vérifier en permanence la position réelle de la mécanique. (Photo de la mécanique Y décapotée)



## Lasers de pointage

Le positionnement des matières sur la zone de travail est extrêmement facile à faire: vous repérez 4 points avec des pointeurs rouges positionnés manuellement. Relancer un job parfaitement positionné devient un jeu d'enfant.



## Détecteur de flammes

Un détecteur de flammes dans la zone de travail peut être installé. La machine émet des bips continus, le laser est arrêté et le bras est mis en position de repos.

En aucun cas cette option n'autorise le fonctionnement de la machine sans surveillance.

## Compresseur externe

Un compresseur externe peut être piloté ou non suivant chaque matière et suivant les 16 couleurs possibles. C'est défini et archivé dans le paramétrage. Un robinet permet de régler le débit souhaité en fonction du job à réaliser.



## Extraction d'air à la tête

Un tube, connecté au système d'extraction, permet de recueillir les vapeurs au dessus de la matière. Ceci améliore la qualité de coupe sans cacher la zone de travail du laser, pour les pointages.



## Eclairage, Arrêt d'Urgence et clé de sécurité

L'éclairage interne est un confort. Il vous permet de suivre précisément le résultat et l'avancement du travail. L'arrêt d'urgence est d'origine, très accessible à l'opérateur. Enfin une clé de sécurité permet de ne pas autoriser l'utilisation de la machine une fois retirée.



20mm PMMA/200W

## Composants optiques fixes et mobiles:

Les composants optiques sont très importants dans un système laser. Ils doivent amener le faisceau à la pièce avec la meilleure qualité et le moins de perte possible. Leurs qualité, dimensions et protections sont un atout majeur pour l'utilisateur. Les optiques (téléscope, pointeur rouge, miroirs) de la source laser à la zone de travail est hors poussières. La lentille et le miroir mobile sont protégés des matières vaporisées par le laser pendant le process. La lentille est aussi protégée aussi par la surpression du compresseur d'assistance d'air. On accède très facilement à tous les éléments pour un nettoyage rapide et aisé.

## Systèmes de guidage

Les guidages ont été spécialement développés pour la T500. Une structure mobile très rigide mais aussi très légère, est associée à une mécanique fiable, robuste et facilement maintenable. Tous les mouvements, réalisés par des moteurs asservis offrent des résultats stables, très précis et rapides.

## Qualité de découpe et de gravure

La T500 donne des résultats de découpe exceptionnels grâce au contrôle précis du tir laser et des trajectoires. A 200W de puissance, la machine peut découper jusque 25mm d'acrylique en 1 seule passe. Le chant de découpe sera brillant et sans traces.

La nouvelle motorisation, pour une machine de grande taille, permet de grandes performances de temps d'exécution et de qualité de gravure. Plus de perte de temps pour passer les jobs d'une machine de découpe à une de gravure. C'est fait rapidement et simplement en un seul job.

## Pilotage: Positionnements

Au lancement du job, on peut sélectionner son mode de positionnement: en absolu, en partant de l'origine de la table, d'un point donné (X,Y ou pointé), ou en relatif: Positionné par le pointeur laser rouge, le job réalisé peut être centré ou en bas à droite de ce point. Le positionnement des jobs devient un jeu d'enfant. La position de début et de fin de job peut aussi être modifiée.

## Débrayage du bras:

Les moteurs du bras peuvent être débrayés. Vous déplacez donc manuellement la tête donc le pointeur laser pour positionner le point de départ de votre job exactement là où vous le souhaitez. Repérage très simple et rapide des emplacements à travailler, et permet d'optimiser la matière.

## Optimisation des vecteurs.

Les vecteurs peuvent être optimisés pour réduire le temps de travail. On peut aussi automatiquement commencer les découpes du centre vers l'extérieur. Gravure: Les images bitmaps peuvent être travaillées automatiquement en tramage, avec des cadres, positionnés pour optimiser la matière. La gravure peut aller du haut vers le bas ou l'inverse.

## Ouverture Avant et Arrière

Des portes de chaque côté de la zone de travail permettent de travailler des pièces de grandes longueurs en traversant la machine.

Des lunettes laser, fournies, doivent, dans ce cas, être utilisées par l'opérateur: utilisation du laser en classe 4

## Ouverture du capot.

Le double capot de la machine donne un accès complet à la zone de travail facilitant le chargement des matières et son entretien. Les capteurs détectent la bonne fermeture de l'ensemble pour garder les conditions de sécurité laser.

## Tiroir de récupération.

Un tiroir en dessous de la zone de travail récupère les petites pièces et déchets de découpe. Aisé de récupérer l'ensemble en 1 seul geste.