Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

AS 4050.335

Centro láser Perforex LC 3030

Estado: 01-08-2025 (Fuente: rittal.com/cl-es)

AS 4050.335 - Centro láser Perforex LC 3030

Los centros láser Perforex han sido desarrollados especialmente para la modificación mecánica automatizada de armarios de distribución estándar. La Perforex LC está especializada en el mecanizado 3D de envolventes, así como en el mecanizado sin contacto y con bajo nivel de vibraciones. También es posible realizar el mecanizado de placas de montaje incluyendo taladros roscados.

Características

Referencia	AS 4050.335
Ejecución	Versión EE.UU.
Descripción producto	Los centros láser Perforex han sido desarrollados especialmente para la modificación mecánica automatizada de armarios de distribución estándar. La Perforex LC está especializada en el mecanizado 3D de envolventes, así como en el mecanizado sin contacto y con bajo nivel de vibraciones. También es posible realizar el mecanizado de placas de montaje incluyendo taladros roscados.

Características

Ventajas	Mecanizado 3D de envolventes sin cambio de posición de la pieza No se produce el ennegrecimiento de los cantos al mecanizar acero inoxidable Corte de las piezas de chapa texturizadas sin dañar la pintura ni provocar decoloraciones, incluso cuando las piezas tienen contornos complicados Gama de productos desde armarios compactos hasta armarios grandes Mecanizado libre de contacto y con vibraciones reducidas sin desgaste de la herramienta No es necesario fijar las herramientas Velocidad de mecanizado en acero inoxidable 20 veces más rápida que en un proceso de fresado convencional Trabajo ergonómico gracias a la superficie extensible para el mecanizado de envolventes y piezas planas Mecanizado simultáneo de 5 caras
Datos técnicos	Puntero láser (láser auxiliar) Potencia Clase 1 Anchura de corte muy reducida de aprox. 0,3 mm Láser clase 4
Unidad de envase	Centro láser Compresor Revestimiento máquina Sistema de filtro Unidad de mando
Material mecanizable	Acero inoxidable Chapa de acero Aluminio
Mando de máquina	Programación taller
Seguridad	Estructura de protección para alcanzar la clase de láser 1. Posibilidad de manejo por personal instruido, sin conocimientos técnicos Puerta de seguridad
Interfaces	EPLAN Pro Panel Importación de formatos DXF Rittal Configuration System

Características

Observación	El techo de protección (4050.317) para el cerramiento de la máquina es imprescindible si existe un acceso desde arriba Un técnico de Rittal debe realizar una visita in situ con el fin de seleccionar y definir la ejecución del láser Se reserva el derecho a realizar cambios técnicos
Superficie de apoyo	Anchura: 3.900 mm Altura: 3.800 mm Profundidad: 10.500 mm
Potencia radiante máx.	300 W (CW) o 3000 W (impulsos)
Energía de impulso (máx.)	30 J
Duración de impulso máx.	50 µs con una potencia de 300 W
Longitud de ondas	1.070 nm
Grosor de material máx. mecanizable chapa de acero	3 mm
Grosor de material máx. mecanizable acero inoxidable	3 mm
Grosor de material máx. mecanizable aluminio	3 mm
Tensión de mando (c.c.)	24 V
Potencia	3 kW
Tensión de servicio	400 V, 3~, 60 Hz
Max. machinable area of cubes	Anchura: 1.200 mm Altura: 800 mm Profundidad: 2.250 mm
Unidad de embalaje	1 pza(s).
Peso neto	4500
Peso bruto	4500
Código arancelario	84561190
EAN	4028177957541
ECLASS 8.0	36620404