

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.



AS 4050.335

Centro laser Perforex LC 3030

Stato: 4/05/2026 (Fonte: rittal.com/it-it)

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

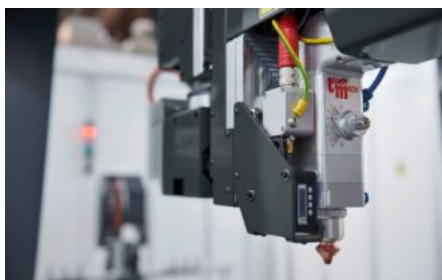
SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



AS 4050.335 - Centro laser Perforex LC 3030

I centri laser Perforex LC eseguono in modo automatizzato le necessarie modifiche meccaniche degli armadi standard. Perforex LC è specifico per la lavorazione laser 3D delle parti volumetriche, senza contatto e a basse vibrazioni. È possibile anche la lavorazione delle piastre di montaggio con forature filettate.



Caratteristiche

Codice prodotto	AS 4050.335
Esecuzione	Versione USA
Descrizione prodotto	I centri laser Perforex LC eseguono in modo automatizzato le necessarie modifiche meccaniche degli armadi standard. Perforex LC è specifico per la lavorazione laser 3D delle parti cubiche (cassette, contenitori ecc.), senza contatto e a basse vibrazioni. È possibile anche la lavorazione delle piastre di montaggio con forature filettate.
Vantaggi	Lavorazione in 3D delle parti volumetriche senza riposizionamento del pezzo L'acciaio inox viene tagliato senza che il colore dei bordi si alteri Taglio delle parti in lamiera verniciata senza danneggiare la vernice o alterarne il colore anche in caso di bordi filigranati Gamma di prodotti: dagli armadi compatti agli armadi di grandi dimensioni Lavorazione senza contatto, a basse vibrazioni, senza usura dell'utensile Non richiede il serraggio dei pezzi da lavorare Velocità di lavorazione dell'acciaio 20 volte più rapida rispetto al processo di fresatura tradizionale Postazione ergonomica grazie alla superficie d'appoggio estraibile per la lavorazione dei contenitori e delle parti piane Lavorazione contemporanea di 5 lati

Caratteristiche

Dati tecnici	Puntatore laser (ausiliario) potenza irradiata classe 1 Larghezza di taglio minima di soli 0,3 mm circa Laser in classe 4
Parti incluse nella fornitura	Centro laser Compressore Alloggiamento della macchina Impianto di filtrazione Unità di comando
Materiale lavorabile	Acciaio inox Lamiera d'acciaio Alluminio
Comando della macchina	Programmazione in fabbrica
Sicurezza	Alloggiamento di protezione per classe laser 1. Utilizzo da parte di personale addestrato. Non è necessario personale specializzato in laser Porta di sicurezza
Interfacce	Eplan Pro Panel e interfaccia software Eplan Acquisizione di formati DXF Rittal Configuration System
Nota	Il tetto per struttura di contenimento (4050.317) è obbligatorio se la macchina è visibile dall'alto È necessaria una visita in loco da parte di un tecnico Rittal per scegliere e definire l'esecuzione del laser Rittal si riserva di apportare eventuali modifiche tecniche
Superficie di appoggio	Larghezza: 3.900 mm Altezza: 3.800 mm Profondità: 10.500 mm
Potenza irradiata max.	300 W (CW) e/o 3000 W (pulsed)
Energia impulsiva (max.)	30 J
Durata impulso max.	50 µs con potenza erogata di 300 W
Lunghezza d'onda	1.070 nm
Spessore max. lavorabile lamiera di acciaio	3 mm

Caratteristiche

Spessore max. lavorabile acciaio inox	3 mm
--	------

Spessore max. lavorabile alluminio	3 mm
------------------------------------	------

Tensione di comando (DC)	24 V
--------------------------	------

Potenza nominale assorbita	3 kW
----------------------------	------

Tensione nominale di esercizio	400 V, 3~, 60 Hz
--------------------------------	------------------

Max. machinable area of cubes	Larghezza: 1.200 mm Altezza: 800 mm Profondità: 2.250 mm
-------------------------------	--

Confezione	1 pz.
------------	-------

Peso netto	4.500 kg
------------	----------

Peso lordo	4.500 kg
------------	----------

Codice tariffa doganale	84561190
-------------------------	----------

ECLASS 8.0	36620404
------------	----------
