

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.



AS 4050.330

Centro láser Perforex LC 3030

Estado: 8/02/2026 (Fuente: rittal.com/pe-es)



AS 4050.330 - 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 4050.330 |
| 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~, 50 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 | 4028177811737 |
| ECLASS 8.0 | 36620404 |