


CATÁLOGO TÉCNICO - BY-30GS

Foto	Dados técnicos	
	MÁQUINA DE MARCAÇÃO A LASER DE FIBRA BY-30GS	
	Laser	MAX 30W
	Comprimento de onda	1064nm
	Taxa de repetição	30-80KHZ
	Energia de pulso	0.8mJ
	Área de marcação	175*175mm
	Lente	F-theta lens
	Scanner Galvo	Sino-Galvo (Modelo: RC7110)
	Velocidade de marcação	≤8000mm/s
	Largura mínima da linha	0.01mm Depende do material
	Caráter Mínimo	0.02mm Depende do material
	Requisitos elétricos	220V/50-60Hz
	Consumo de energia	1000W
	Sistema de controle	BJJCZ EZCAD 2
	Computador	4G memória, 128G SSD, 18.5-polegada monitor, com sistema Windows original
	Assistência de foco	Indicador de luz vermelha dupla Para ajudar a encontrar o foco certo rapidamente

Especificação:

Maquina de gravação de metais por eliminação de material, a laser de fibra, Max. 30W, Comprimento da onda: 1064nm, com taxa de repetição 30-80KHZ, Energia de pulso: 0.8mJ, Com área de marcação: 175*175mm, sua lente F-theta lens, com modelo Scanner Galvo: Sino-Galvo (RC7110), velocidade de marcação ≤8000mm/s, 220V/50-60Hz, com sistema de controle: BJJCZ EZCAD 2, com computador 4G memória, 128G SSD, 18.5-polegada monitor, com sistema Windows original, com Indicador de luz vermelha dupla, para ajudar a encontrar o foco certo rapidamente.

Aplicação:

Como funciona a máquina de marcação a laser?

A marcação a laser é o uso de um feixe de laser para fazer marcas permanentes na superfície de uma variedade de substâncias diferentes.

O efeito da marcação é expor a substância profunda através da evaporação do substância superficial, ou para "gravar" traços através das mudanças químicas e físicas da substância superficial causada pela energia do laser, ou para queimar parte da substância através da energia do laser para revelar os padrões e palavras que precisam ser gravados

O processo de trabalho da máquina de marcação a laser:

O sistema de controle edita o conteúdo marcado através de software, controla o laser saída de acordo com o conteúdo e, em seguida, reflete o laser para formar um caminho móvel por controlando o balanço do galvanômetro de varredura e o laser refletido finalmente concentra-se na superfície do material a ser marcado pela lente, para produzir suficiente energia para marcar.