

Hybrid Additive Manufacturing-Anlage LUMEX Avance-60



Technische Daten

Steuerung	Fanuc	Matsuura G-Tech 31i		
Verfahrensbereiche			Laser	
X-Achse:	610 mm		Laserleistung:	100 - 1.000 W
Y-Achse:	610 mm		Laserstrahlqualität:	M ² < 1,1
Z-Achse:	100 mm		Wellenlänge:	1070 ± 5 nm
Tisch (U):	500 mm		Vorschübe / Eilgänge	
Tisch			X-Achse:	60 / 60 m/min
Tischarbeitsfläche:	600 x 600 mm		Y-Achse:	60 / 60 m/min
Tischbohrungen:	100 Stück		Z-Achse:	30 / 30 m/min
Max Beladung:	1.300 kg		Werkzeuge	
Bauraum:	600 x 600 x 500 mm		Werkzeugaufnahme:	1/10 Kegel #20
Pulver			Anzahl:	20
Pulverzuführeinheit:	1.075 mm		Max. Durchmesser:	Ø10 mm
Spindel			Max. Länge:	abhängig von Werkzeug-Ø
Drehzahl:	450 ~45.000 min ⁻¹		Max. Gewicht:	250 g
Antriebsleistung:	4,5 / 2,6 kW		Werkzeugwechselzeit:	24,4 sek
Max. Drehmoment:	1,31 Nm			