

4. 仕様および据付(ご注意いただく項目)

4.1 仕様

(1)ML6030XL

項 目		仕 様	
形 名		ML6030XL	
移 動 方 式		光走査方式(X軸、Y軸;光移動)	
制 御 方 式		X-Y-Z同時3軸(Z軸微い制御も可能)	
諸 元 ・ 性 能	対象ワーク寸法 (mm)	6,100×3,050 (最大搭載可能ワーク) ※1	
	加工テーブル	オプション(客先手配の場合、図面を無償提供致します。)	
	ワーク支持部高さ(床面より) (mm)	880	
	ス ト ロ ー ク	X軸 (mm)	6,600
		Y軸 (mm)	3,200
		Z軸 (mm)	86.5 ※2
	速 度	早送り速度 (m/min) (X、Y、Z 軸)	X:最大 24、Y:最大 50、Z:最大 65
		最大加工送り速度 (m/min)	20
	精 度	位置決め精度 (mm)	0.05/500 (X、Y軸)、0.1/100 (Z軸)
		繰返し精度 (mm)	±0.01 (X、Y軸)
	加工ヘッド		自動焦点プリセット式 加工レンズ(mm) φ50.8{φ2.0"}×f190.5{f7.5"} ※3
	非接触微い装置		静電容量式
	加工ガス圧切換装置		無段階切換(有効範囲 0.03~2.5MPa)
加工ガス種類切換装置		3種切換	
ビーム最適化ユニット		装備	
給油装置		自動式(Y、Z 軸)	
レンズ監視機能		装備	
外 形	外形寸法 (幅×奥行×高さ mm)	約 12,115W×8,115L×2,350H	
	質 量 (kg)	加工機本体 : 約 7,500	

※1. 加工性能は検収条件によります。

※2. 本機は f10"アダプタを装備していますので、Z 軸ストロークは 86.5 となります。(2.5"=63.5 分減)

※3. { }内に記載した数値は参考値です。

注記)

1. 自動運転中は、加工機周囲部の光電センサ及びガントリー部の光電センサ検知により加工機は停止します。
2. 本加工機は、光路筐体部の容積が大きいため、パージガスの充足に時間を要することから(約 1 時間)、始業前にタイマーによりパージを開始する方法を採用しています。従いまして、御社にてタイマー付の外部制御盤を製作頂き、指定時刻にパージ発生装置の電源が ON、及び加工機パージ回路の電磁弁を ON する制御回路をご準備願います。(詳細は一次工事説明書をご参照願います。)
3. 緊急でパージを実施したい場合(例えば始業が早まった等)は、急速にパージを行うための窒素ガスによる急速パージ回路が加工機に組み込まれていますので、約 5 分でパージを完了させることが可能です。(詳細はシステム系統図、一次工事説明書をご参照願います。)
4. 加工機停止時にエコモードに切り替わり発振器等のアイドルを停止しますが、本加工機の場合、パージガスは停止致しません。
5. カバー、ジャバラ等の加工テーブル以外の部分に無理な力がかかると、変形して機械破損の原因となります。カバーやジャバラ等にはワークを衝突させたり、人が乗ったりして無理な力をかけない様にご注意ください。
6. 電源 ON 後、始業前エージングを約 10 分間行います。(発振器の暖機を目的とし、レーザービームを出力しますが、プログラム起動により実施願います。)
7. 発振器や加工機のミラー汚れ状況によっては、標準条件での加工品質の維持が難しくなる場合があります。このような場合、メンテナンスを行うまでの間、e-加工条件(速度を落とした条件)にて加工する必要があります。