



Sistemi di tagliolaser

| | |
|------------------------------|----|
| Profilo | 5 |
| Gamma macchinari | 7 |
| Gamma plotter | 29 |
| Parametri processo di taglio | 85 |



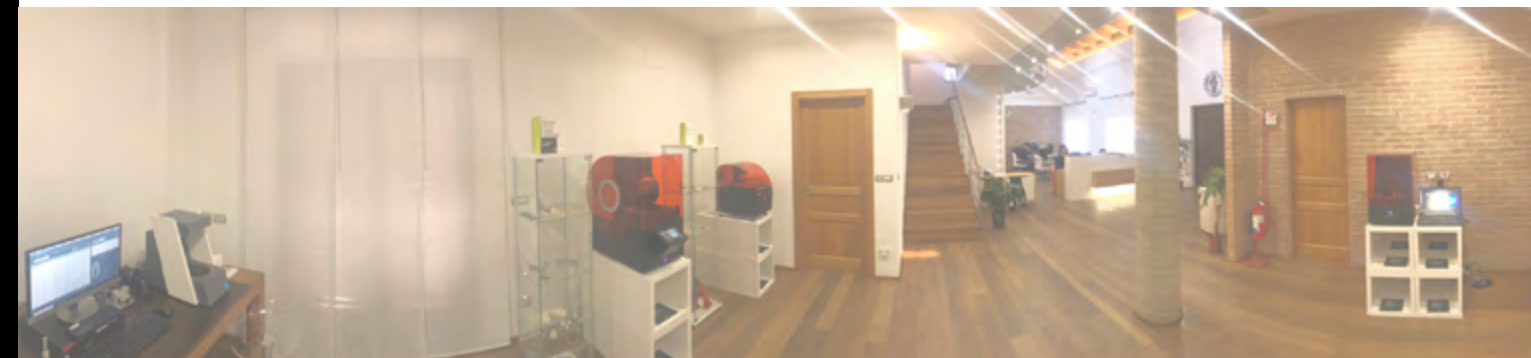
Azienda di attività ultradecennale, **RIMAS ENGINEERING** è rivenditore autorizzato dei più prestigiosi brand di **stampanti 3D**, **scanner 3D** e **sistemi per la marcatura**, la **saldatura** e il **taglio laser**. Ci occupiamo della vendita diretta dei sistemi e di tutto ciò che riguarda il post-vendita; il nostro lavoro non termina con la vendita, ma offriamo anche la formazione necessaria per il loro uso adeguato e la relativa manutenzione e assistenza tecnica con personale altamente qualificato.

Grazie ai nostri sistemi offriamo la migliore combinazione delle varie tecnologie, una profonda conoscenza del settore e la più flessibile gamma di soluzioni per venire incontro a tutte le esigenze del cliente. Il nostro mix di tecnologie è adatto ad ogni tipo di necessità, dall'uso consumer alla produzione industriale nei più svariati settori merceologici.

Attualmente, infatti, la stampa 3D non rappresenta più una tecnologia per la sola prototipazione rapida, ma è inserito anche nel ciclo produttivo per la realizzazione di prodotti che necessitano di piccole serie.

Il mondo del 3D è un universo in continua evoluzione, capace di offrire un significativo vantaggio competitivo in molti settori. Siamo convinti che questo sia il futuro ed alimentiamo le prossime generazioni di innovazioni con il nostro impegno nei settori: industriale/meccanica, aerospaziale, automotive, beni culturali, dentale, formazione, gioielleria, medicale

RIMAS ENGINEERING si avvale nella propria attività della competenza di agenti, collaboratori commerciali e partners di distribuzione garantendo una copertura capillare su tutto il territorio nazionale.



bodor

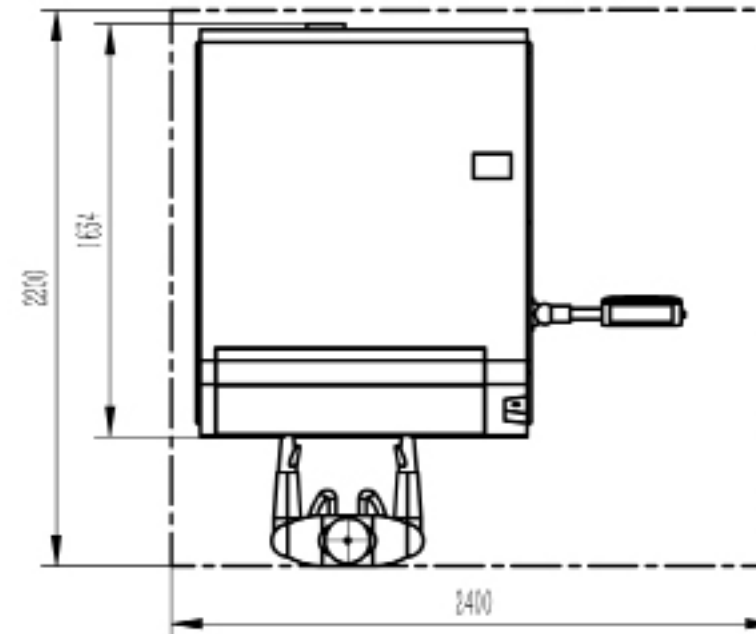
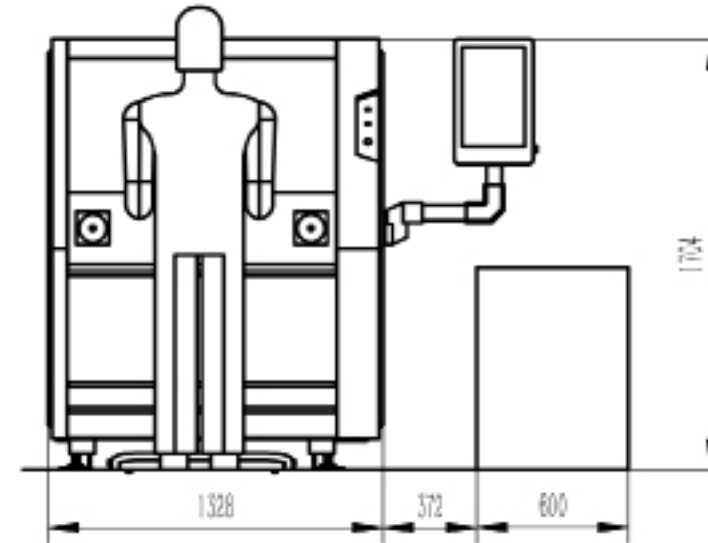


Gamma macchinari

I 3

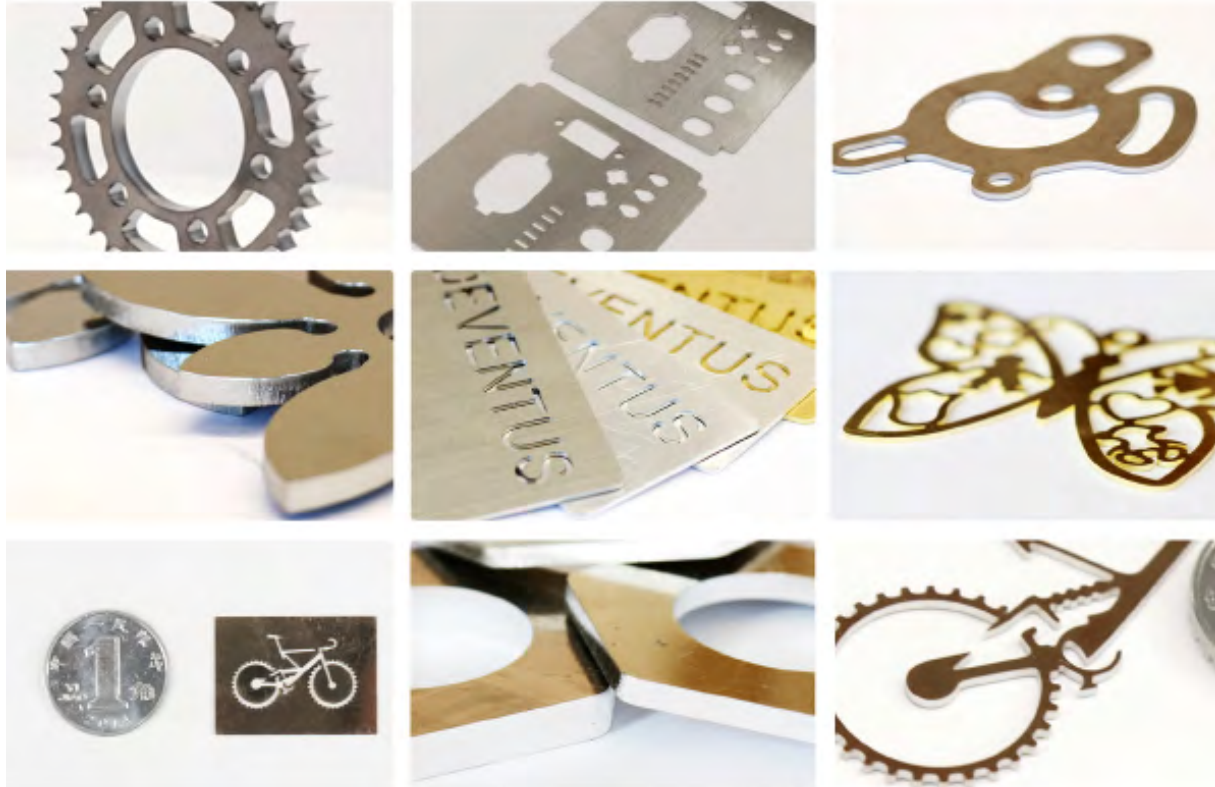


Overview & layout

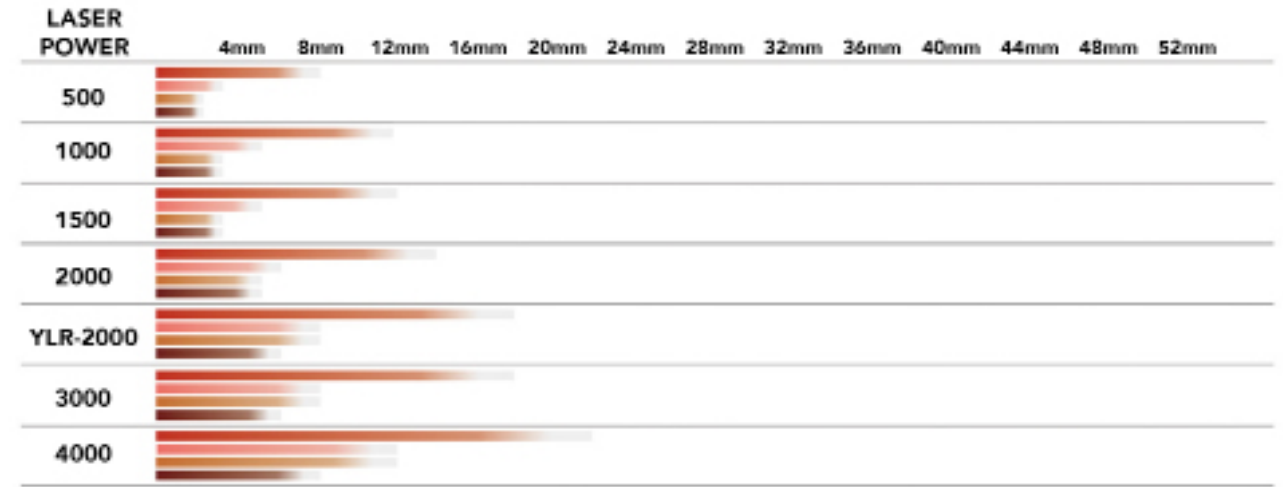


| | |
|------------------------------------|--------------------------|
| Dimensioni | 1328 x 1634 x 1704 mm |
| Area di lavoro | 600 x 600 mm |
| Basamento in granito | |
| Motori lineari | |
| Autofocus | |
| Sensore capacitivo | |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione | 60 m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.03 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |

Applicazioni



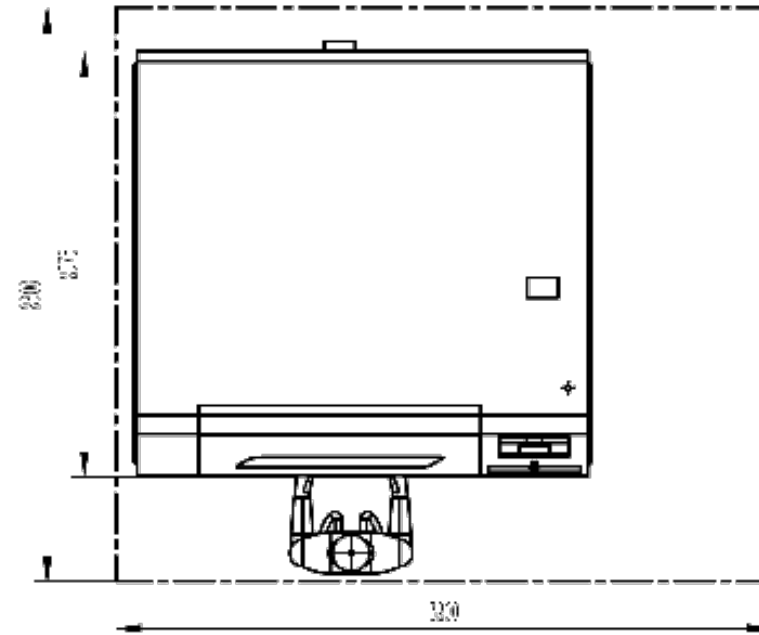
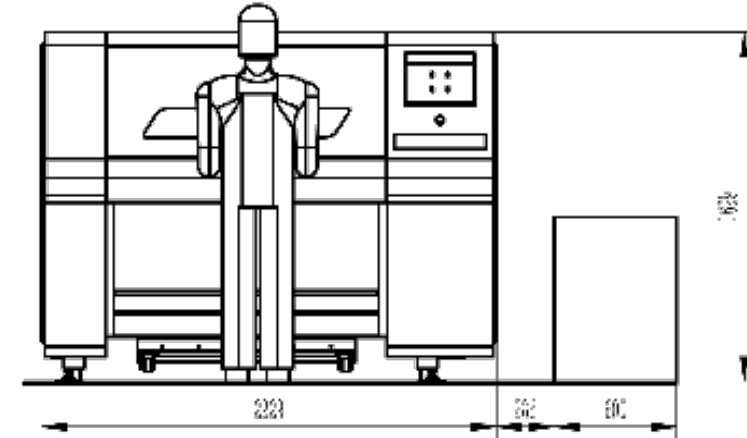
Capacità di taglio



Legenda

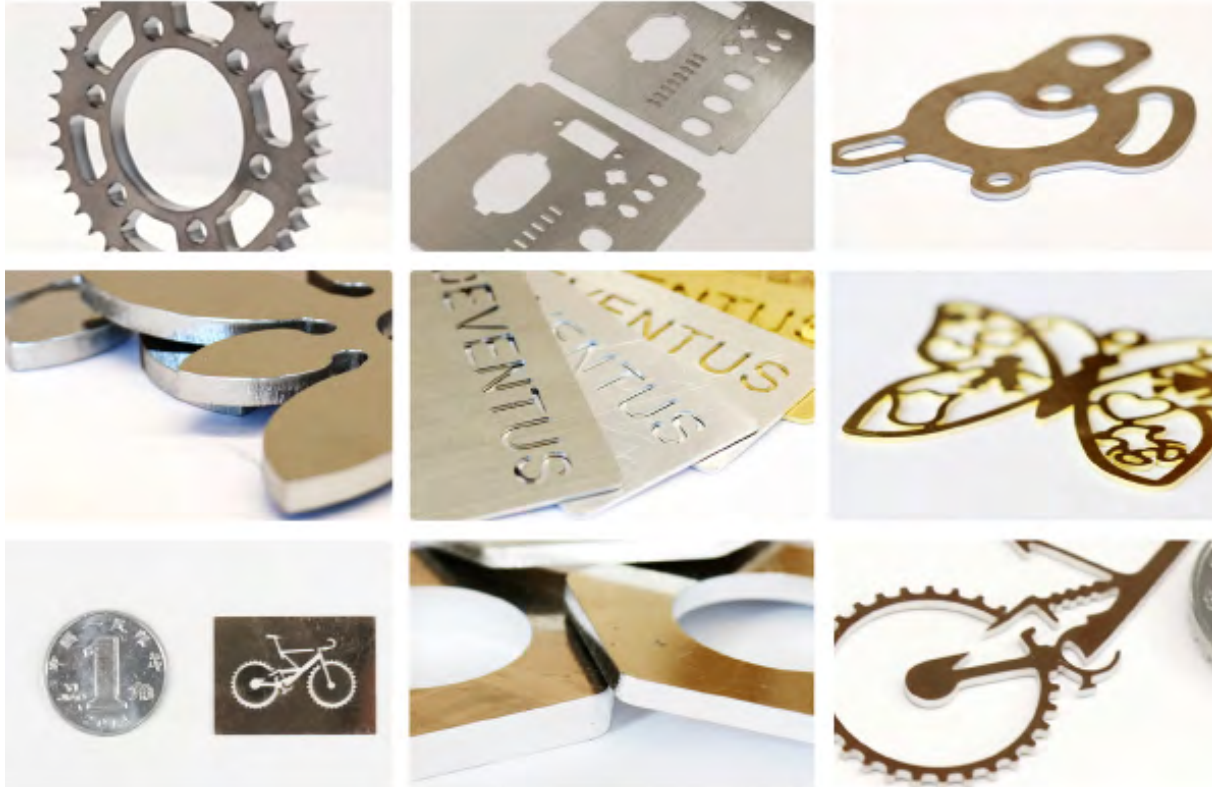
- Carbon steel
- Stainless steel
- Aluminium
- Brass
- Max cutting thickness
(long-term using isn't recommended)

15

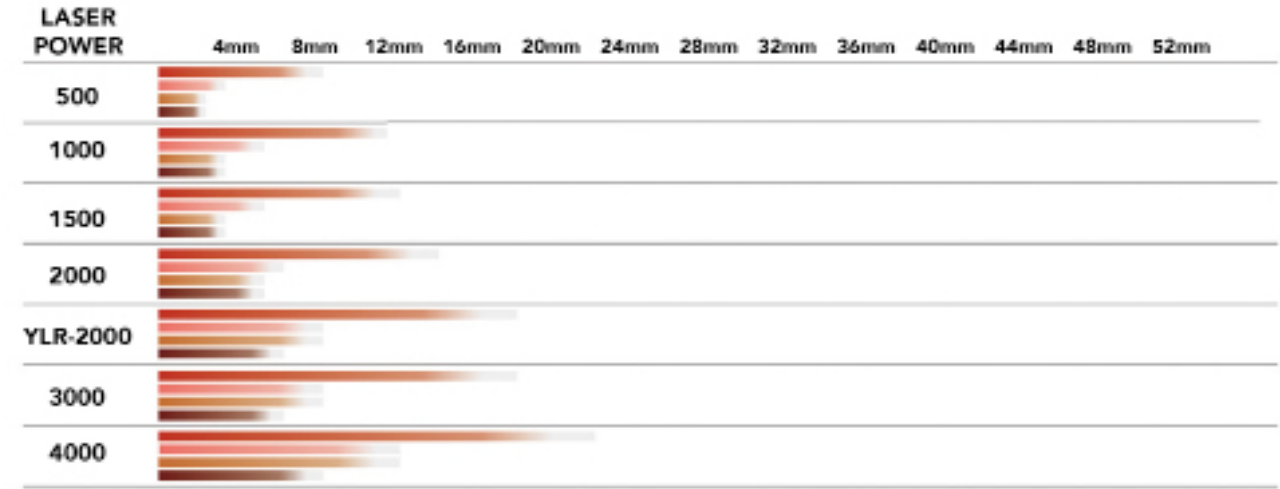


| | |
|------------------------------------|--------------------------|
| Dimensioni | 2229 x 2075 x 1699 mm |
| Area di lavoro | 1300 x 900 mm |
| Autofocus | |
| Sensore capacitivo | |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione | 60 m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.03 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |

Applicazioni



Capacità di taglio



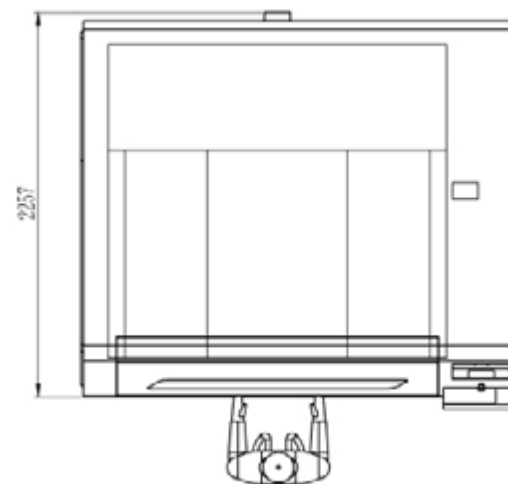
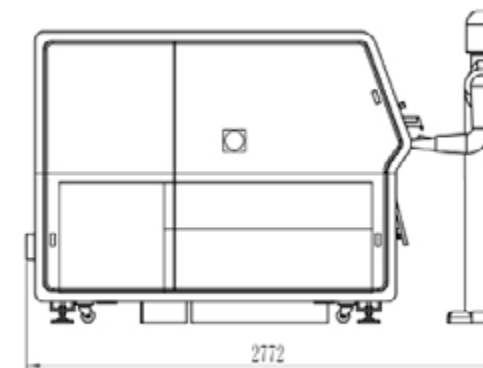
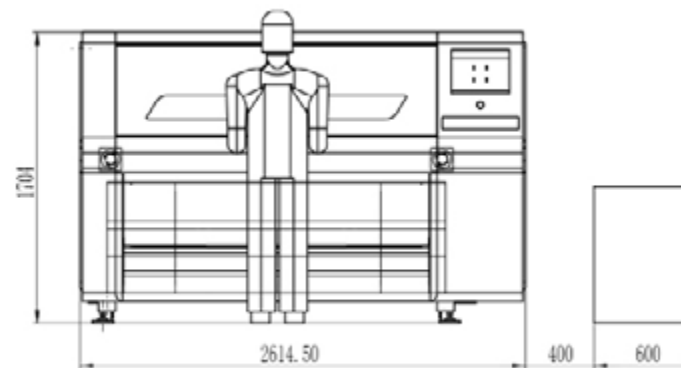
Legenda

- Carbon steel
- Stainless steel
- Aluminium
- Brass
- Max cutting thickness
(long term using isn't recommended)

17

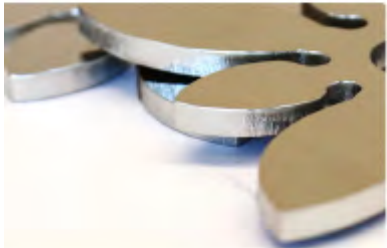
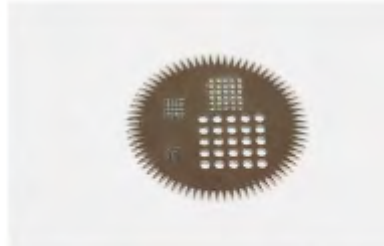


Overview & layout

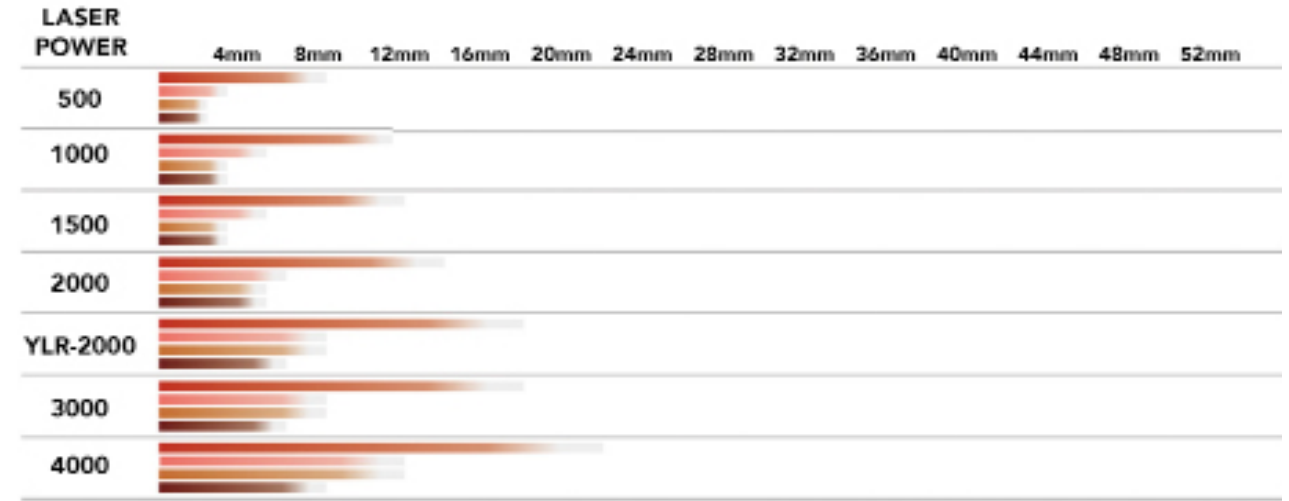


| | |
|------------------------------------|------------------------------|
| Dimensioni | 2615 x 2772 x 1704 mm |
| Area di lavoro | 1500 x 1000 mm |
| Autofocus | |
| Sensore capacitivo | |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione | 60 m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.03 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |

Applicazioni



Capacità di taglio



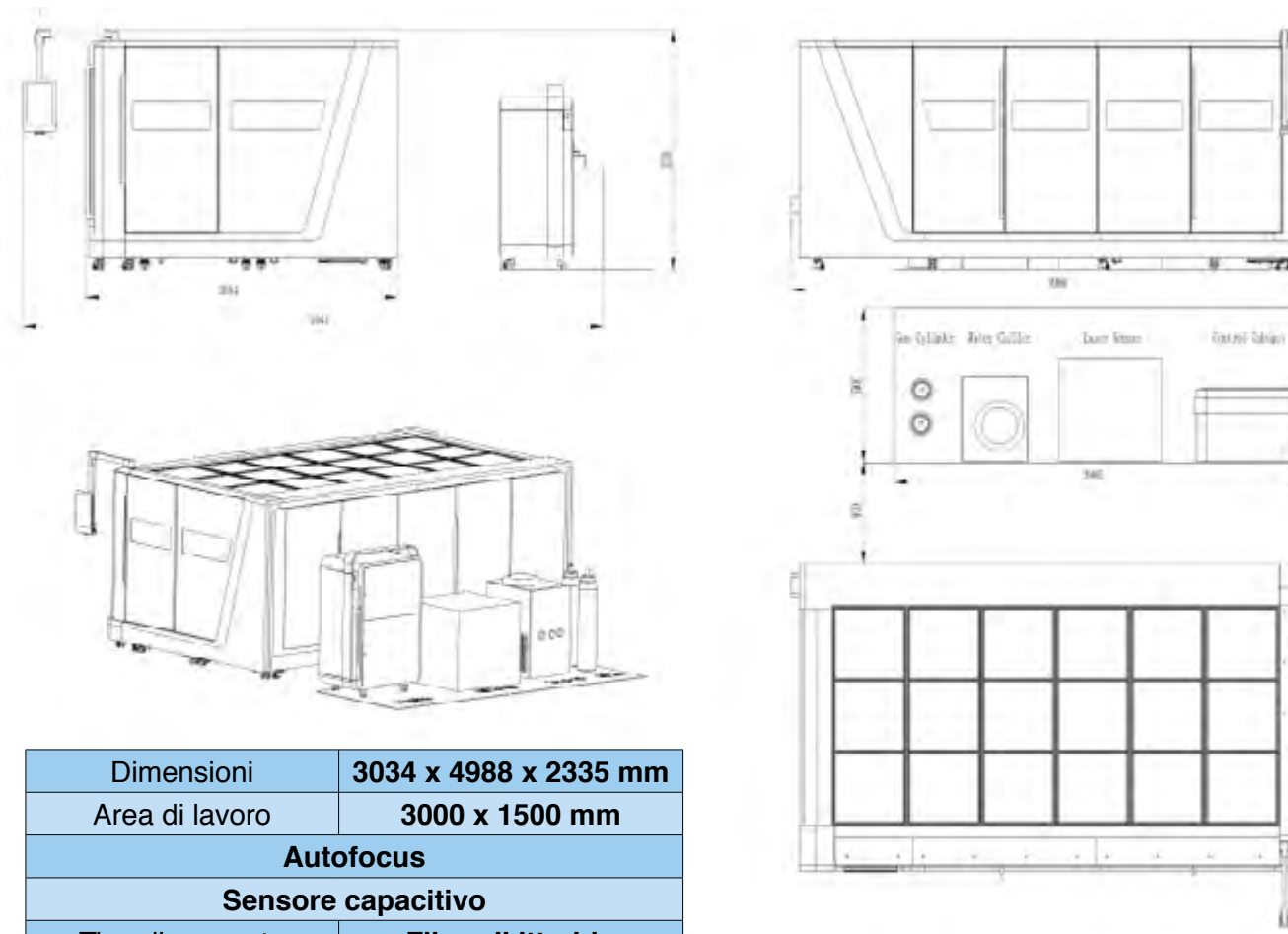
Legenda

- Carbon steel
- Stainless steel
- Aluminium
- Brass
- Max cutting thickness
(long term using isn't recommended)

F 3015 P

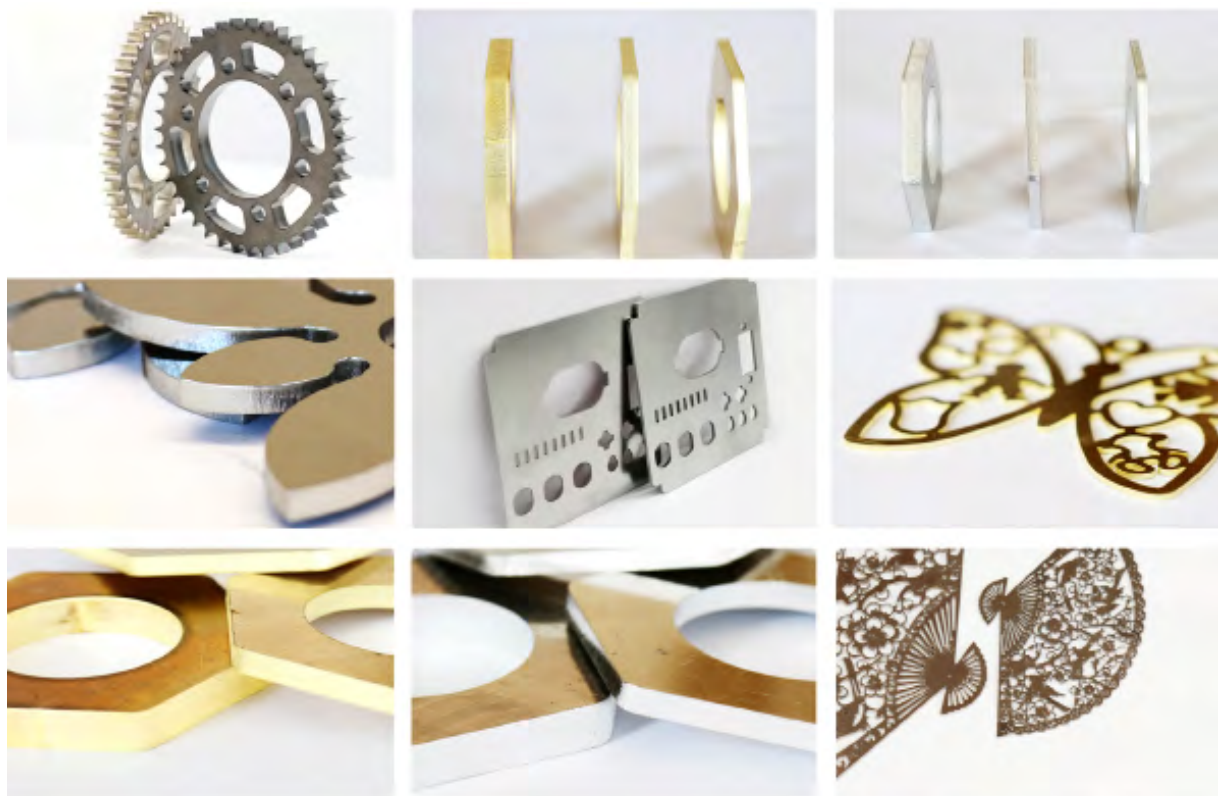


Overview & layout

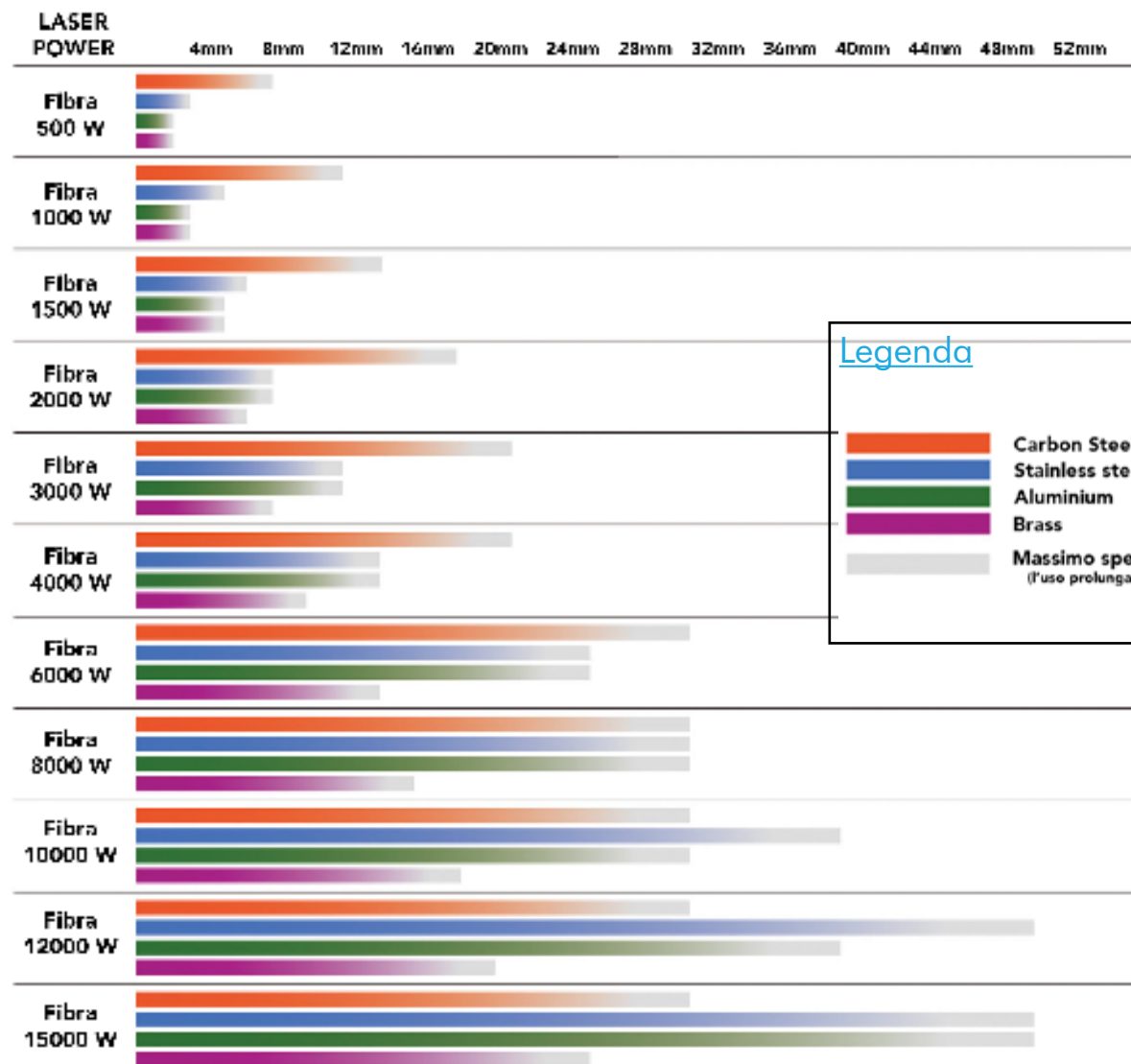


| | |
|------------------------------------|------------------------------|
| Dimensioni | 3034 x 4988 x 2335 mm |
| Area di lavoro | 3000 x 1500 mm |
| Autofocus | |
| Sensore capacitivo | |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione | 140 m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.03 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |

Applicazioni



Capacità di taglio



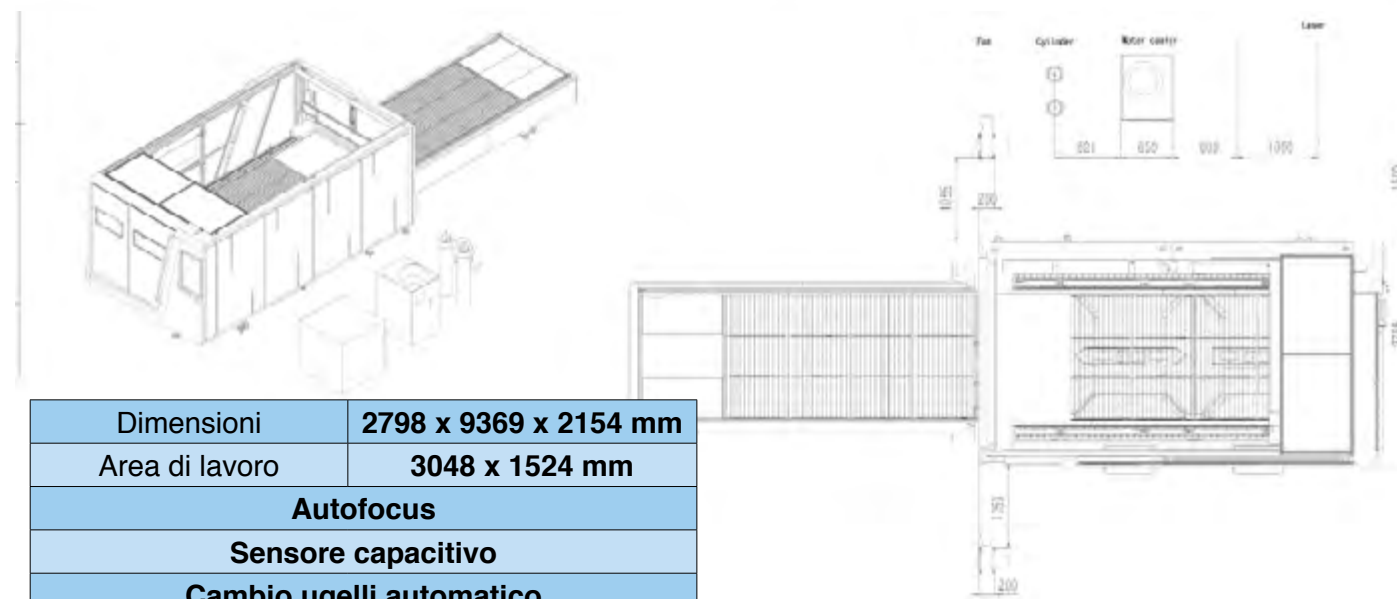
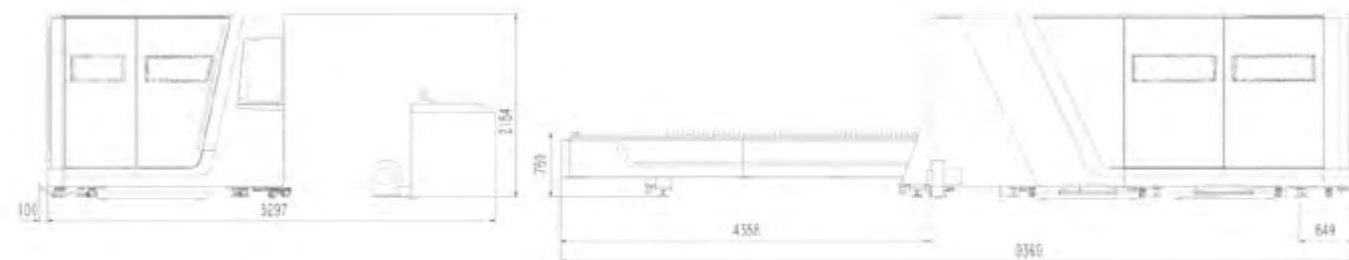
Legenda

- █ Carbon Steel
- █ Stainless steel
- █ Aluminium
- █ Brass
- █ Massimo spessore di taglio
(l'uso prolungato è sconsigliato)

P 3015



Overview & layout

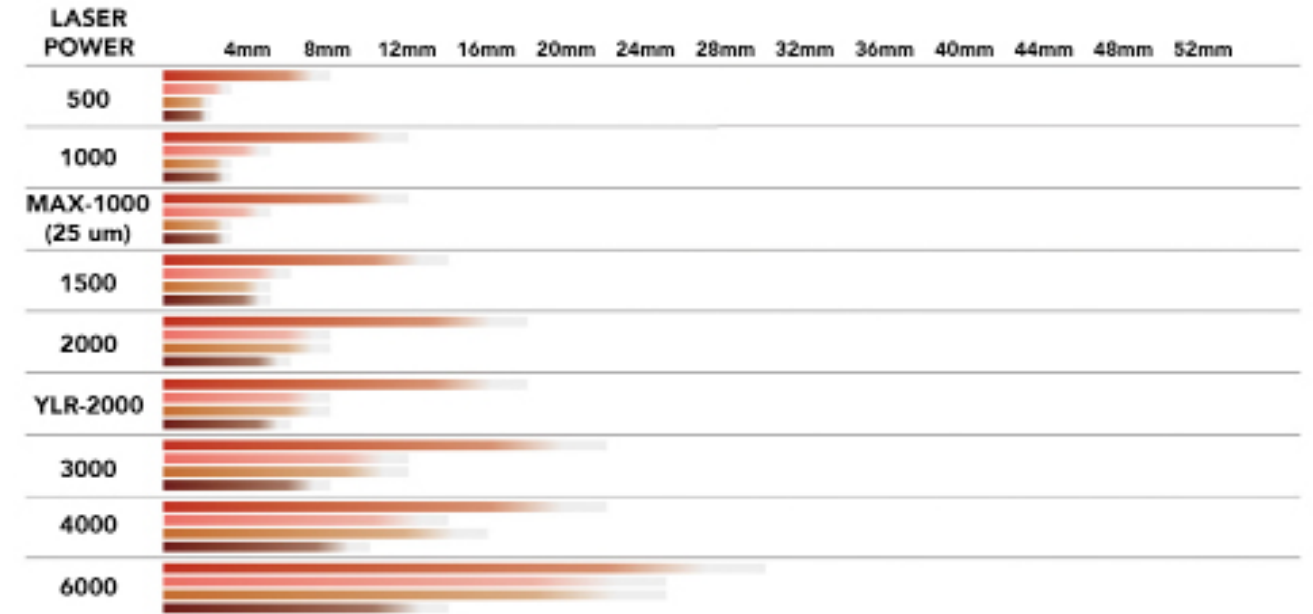


| | |
|------------------------------------|------------------------------|
| Dimensioni | 2798 x 9369 x 2154 mm |
| Area di lavoro | 3048 x 1524 mm |
| Autofocus | |
| Sensore capacitivo | |
| Cambio ugelli automatico | |
| Cambio tavola | |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione | 100 m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.03 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |

Applicazioni



Capacità di taglio



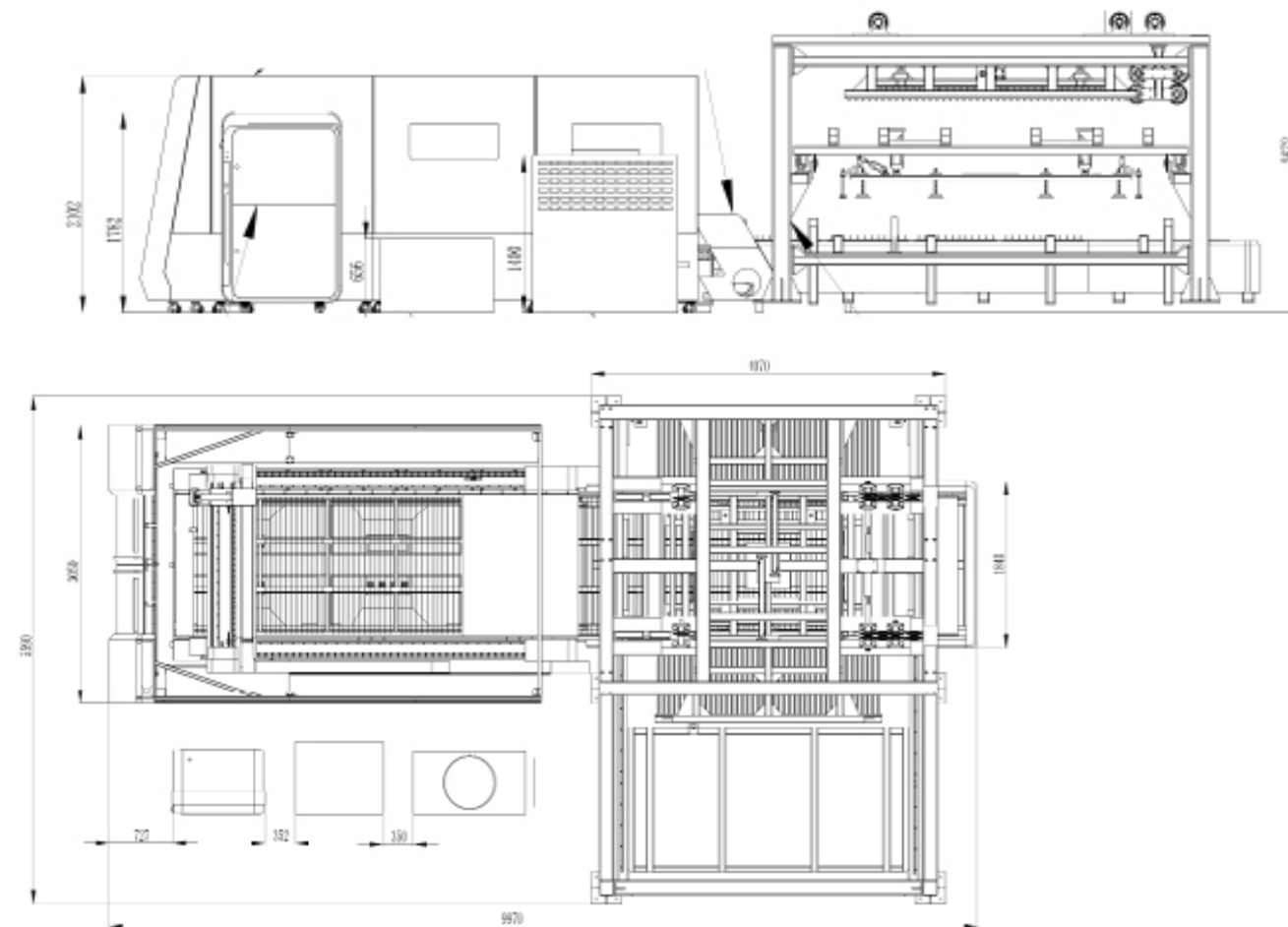
Legenda

- Carbon steel
- Stainless steel
- Aluminium
- Brass
- Max cutting thickness
(long-term using isn't recommended)

PA 3015



Overview & layout



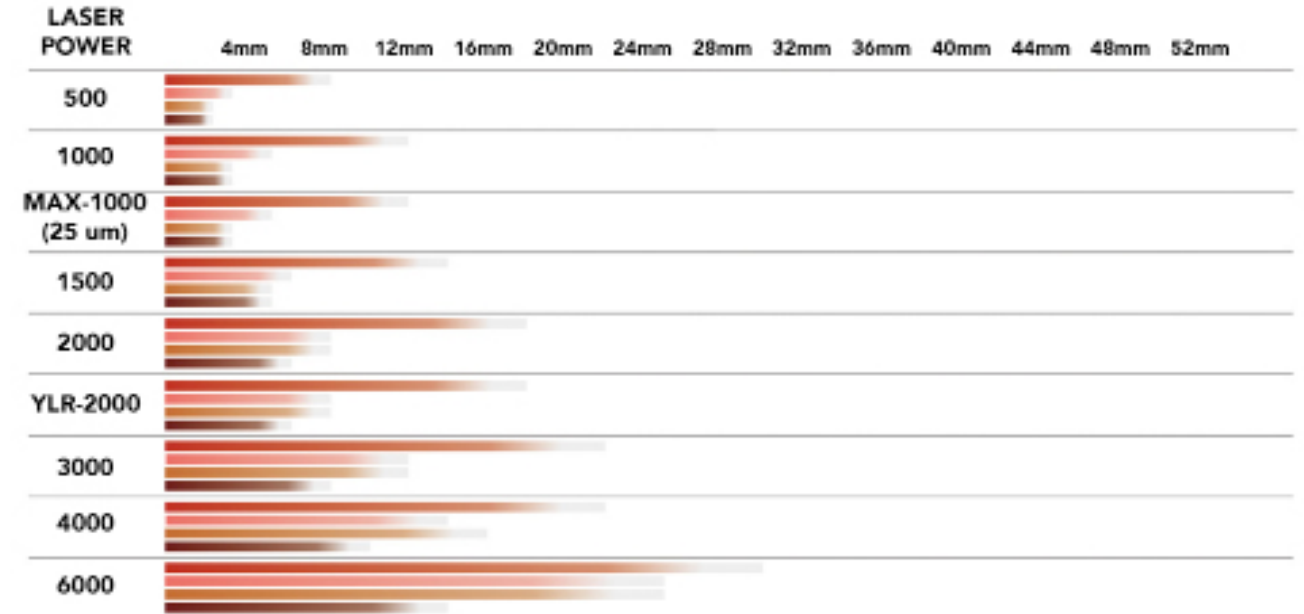
| | |
|--|------------------------------|
| Dimensioni | 5590 x 9970 x 2672 mm |
| Area di lavoro | 3000 x 1500 mm |
| Autofocus | |
| Sensore capacitivo | |
| Cambio ugelli automatico | |
| Magazzino gestione lamiera automatico | |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |

| | |
|------------------------------------|---------------------|
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione | 140 m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.03 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |

Applicazioni



Capacità di taglio



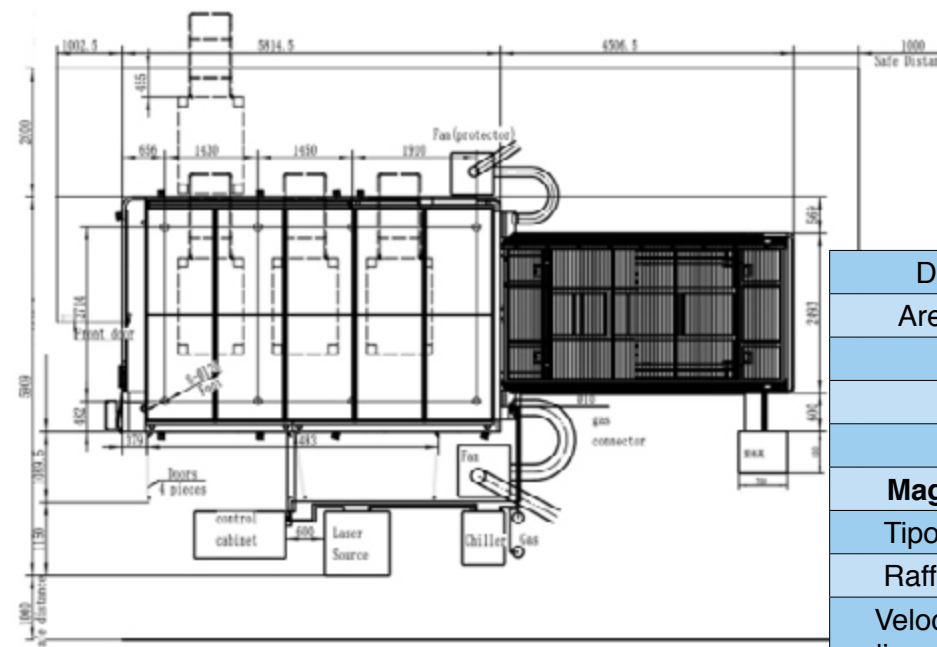
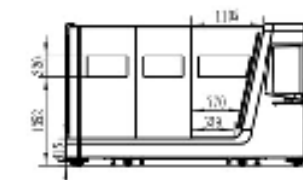
Legenda

- Carbon steel
- Stainless steel
- Aluminium
- Brass
- Max cutting thickness
(long term using isn't recommended)

S 4020



Overview & layout

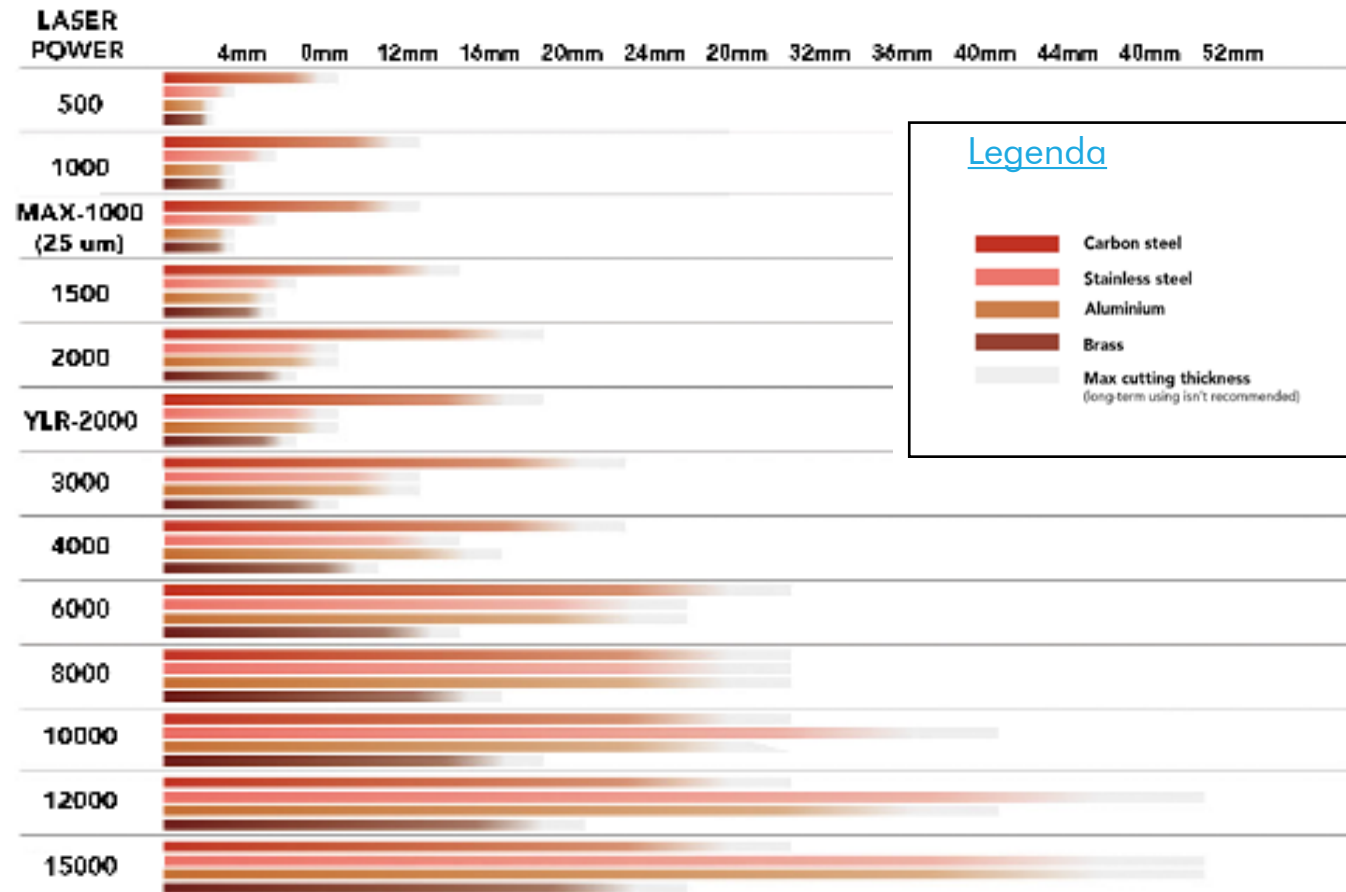


| | |
|--|-----------------------|
| Dimensioni | 5590 x 9970 x 2672 mm |
| Area di lavoro | 3000 x 1500 mm |
| Autofocus | |
| Sensore capacitivo | |
| Cambio ugelli automatico | |
| Magazzino gestione lamiera automatico | |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione | 140 m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.03 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |

Applicazioni



Capacità di taglio



Parametri del processo di taglio laser in fibra

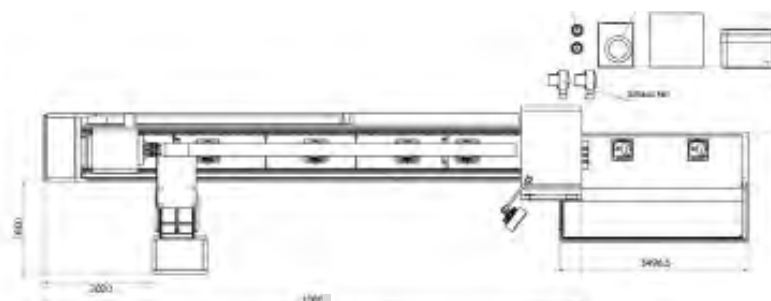
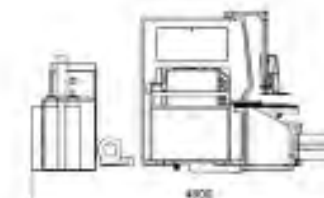
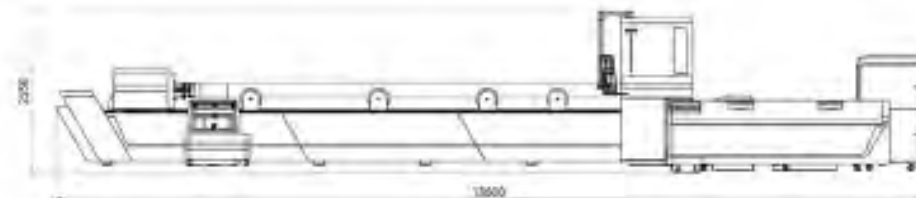
48

| Materiale | Spessore | 6000 W | 8000 W | 10000 W | 12000 W | 15000 W | |
|-------------------------|--------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|---------|
| | | vel m/min | vel m/min | vel m/min | vel m/min | vel m/min | |
| Carbon Steel (Q235A) | 1 | 35 - 44 | 40 - 50 | 42 - 52 | 45 - 55 | 48 - 60 | |
| | 2 | 20 - 28 | 26 - 33 | 28 - 35 | 28 - 40 | 30 - 42 | |
| | 3 | 13 - 17 | 15 - 19 | 16 - 25 | 18 - 30 | 20 - 30 | |
| | 4 | 3.0 - 4.5 | 3.0 - 4.5 | 3.5 - 5.5 | 3.5 - 5.5 | 3.5 - 5.5 | |
| | 5 | 3.0 - 4.2 | 3.0 - 4.2 | 3.3 - 4.5 | 3.3 - 4.8 | 3.3 - 4.8 | |
| | 6 | 2.5 - 3.5 | 2.6 - 3.7 | 3.0 - 4.2 | 3.0 - 4.2 | 3.0 - 4.2 | |
| | 8 | 2.2 - 3.2 | 2.3 - 3.5 | 2.5 - 3.5 | 2.5 - 3.5 | 2.5 - 3.5 | |
| | 10 | 1.8 - 2.5 | 2 - 2.7 | 2.2 - 2.7 | 2.2 - 2.7 | 2.2 - 2.7 | |
| | 12 | 1.2 - 2.0 | 1.2 - 2.1 | 1.2 - 2.1 | 1.2 - 2.1 | 1.2 - 2.1 | |
| | 14 | 1.2 - 1.8 | 1.2 - 1.9 | 1.7 - 1.9 | 1.7 - 1.9 | 1.7 - 1.9 | |
| | 16 | 0.8 - 1.3 | 0.8 - 1.5 | 0.9 - 1.7 | 0.9 - 1.7 | 0.9 - 1.7 | |
| | 18 | 0.6 - 0.9 | 0.65 - 0.9 | 0.65 - 0.9 | 0.65 - 0.9 | 0.65 - 0.9 | |
| | 20 | 0.5 - 0.8 | 0.6 - 0.9 | 0.6 - 0.9 | 0.6 - 0.9 | 0.6 - 0.9 | |
| | 22 | 0.4 - 0.8 | 0.5 - 0.8 | 0.5 - 0.8 | 0.5 - 0.8 | 0.5 - 0.8 | |
| | 25 | 0.3 - 0.55 | 0.3 - 0.7 | 0.3 - 0.7 | 0.3 - 0.7 | 0.3 - 0.7 | |
| | 30 | 0.3 - 0.55 | 0.3 - 0.7 | 0.3 - 0.7 | 0.3 - 0.7 | 0.3 - 0.7 | |
| | Stainless Steel (201) | 1 | 42 - 52 | 50 - 65 | 60 - 75 | 70 - 85 | 72 - 85 |
| | | 2 | 20 - 33 | 30 - 40 | 35 - 55 | 40 - 66 | 45 - 70 |
| 3 | | 15 - 22 | 18 - 27 | 20 - 35 | 30 - 45 | 38 - 50 | |
| 4 | | 10 - 15 | 12 - 16 | 15 - 25 | 20 - 32 | 25 - 35 | |
| 5 | | 8.0 - 12 | 10 - 15 | 15 - 22 | 18 - 25 | 20 - 30 | |
| 6 | | 4.8 - 8.0 | 6.0 - 10.0 | 10 - 15 | 12 - 21 | 15 - 25 | |
| 8 | | 3.0 - 4.0 | 3.5 - 5.0 | 5.0 - 10.0 | 10 - 16 | 12 - 18 | |
| 10 | | 1.6 - 2.5 | 2.0 - 2.7 | 4.5 - 8.0 | 6.0 - 10 | 8 - 12 | |
| 12 | | 0.8 - 1.5 | 1.2 - 2.0 | 3.0 - 5.0 | 4.0 - 8.0 | 6.0 - 10 | |
| 14 | | 0.6 - 0.8 | 1.2 - 1.8 | 1.8 - 3.0 | 3.0 - 5.0 | 3.5 - 6.0 | |
| 20 | | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.7 | 1.2 - 1.8 | 1.8 - 3.0 | 2.0 - 3.5 | |
| 25 | | 0.2 - 0.4 | 0.3 - 0.5 | 0.6 - 0.7 | 1.2 - 1.8 | 1.5 - 2.0 | |
| 30 | | | 0.2 - 0.4 | 0.5 - 0.6 | 0.6 - 0.7 | 0.8 - 1.0 | |
| 35 | | | | 0.5 - 0.6 | 0.6 - 0.7 | 0.8 - 1.0 | |

49

| Materiale | Spessore | 6000 W | 8000 W | 10000 W | 12000 W | 15000 W |
|-----------|----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|
| | | vel m/min | vel m/min | vel m/min | vel m/min | vel m/min |
| | 40 | | | 0.4 - 0.5 | 0.5 - 0.6 | 0.6 - 0.8 |
| | 50 | | | | 0.3 - 0.55 | 0.3 - 0.6 |
| Aluminium | 1 | 42 - 55 | 48 - 65 | 60 - 75 | 70 - 85 | 70 - 85 |
| | 2 | 20 - 40 | 25 - 48 | 33 - 45 | 38 - 50 | 40 - 55 |
| | 3 | 15 - 25 | 20 - 33 | 25 - 35 | 30 - 40 | 35 - 45 |
| | 4 | 9.5 - 12 | 13 - 18 | 21 - 30 | 25 - 38 | 30 - 40 |
| | 5 | 5.0 - 8.0 | 9.0 - 12 | 13 - 20 | 15 - 25 | 20 - 30 |
| | 6 | 3.8 - 5.0 | 4.5 - 8.0 | 9.0 - 12 | 13 - 18 | 15 - 24 |
| | 8 | 2.0 - 2.5 | 4.0 - 5.5 | 4.5 - 8.0 | 9.0 - 12 | 11 - 15 |
| | 10 | 1.0 - 1.5 | 2.2 - 3.0 | 4.0 - 6.0 | 4.5 - 8.0 | 6.0 - 10.0 |
| | 12 | 0.8 - 1.0 | 1.5 - 1.8 | 2.2 - 3.0 | 4.0 - 6.0 | 5.0 - 8.0 |
| | 16 | 0.5 - 0.8 | 1.0 - 1.6 | 1.5 - 2.0 | 2.2 - 3.0 | 2.8 - 3.5 |
| | 20 | 0.5 - 0.7 | 0.7 - 1.0 | 1.0 - 1.6 | 1.5 - 2.0 | 2.0 - 2.5 |
| | 25 | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.7 | 0.7 - 1.0 | 1.0 - 1.6 | 1.2 - 2.0 |
| | 30 | | 0.3 - 0.6 | 0.5 - 0.7 | 0.7 - 1.0 | 1.0 - 1.8 |
| | 40 | | | | 0.3 - 0.7 | 0.7 - 1.2 |
| | 50 | | | | | 0.3 - 0.7 |
| Brass | 1 | 35 - 45 | 40 - 55 | 65 - 75 | 75 - 85 | 75 - 85 |
| | 2 | 20 - 30 | 28 - 40 | 33 - 45 | 38 - 50 | 40 - 55 |
| | 3 | 12 - 18 | 20 - 30 | 25 - 40 | 30 - 50 | 32 - 50 |
| | 4 | 5.0 - 8.0 | 10 - 15 | 15 - 24 | 25 - 33 | 27 - 35 |
| | 5 | 4.5 - 6.0 | 6.0 - 9.0 | 9.0 - 15 | 15 - 24 | 18 - 26 |
| | 6 | 3.0 - 4.5 | 4.5 - 6.5 | 7.0 - 9.0 | 9.0 - 15 | 10 - 18 |
| | 8 | 1.6 - 2.2 | 2.4 - 4.0 | 4.5 - 6.5 | 7.0 - 9.0 | 8.0 - 10.0 |
| | 10 | 0.8 - 1.2 | 1.5 - 2.2 | 2.4 - 4.0 | 4.5 - 6.5 | 5.0 - 7.0 |
| | 12 | 0.3 - 0.5 | 0.8 - 1.2 | 1.5 - 2.2 | 2.4 - 4.0 | 2.8 - 4.2 |
| | 14 | 0.3 - 0.4 | 0.4 - 0.6 | 0.6 - 0.8 | 0.8 - 1.5 | 1.0 - 1.8 |
| | 16 | | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.6 | 0.6 - 0.8 | 0.8 - 1.5 |
| | 18 | | | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.6 | 0.6 - 0.8 |
| | 20 | | | | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.6 |
| | 25 | | | | | 0.3 - 0.5 |

T 230

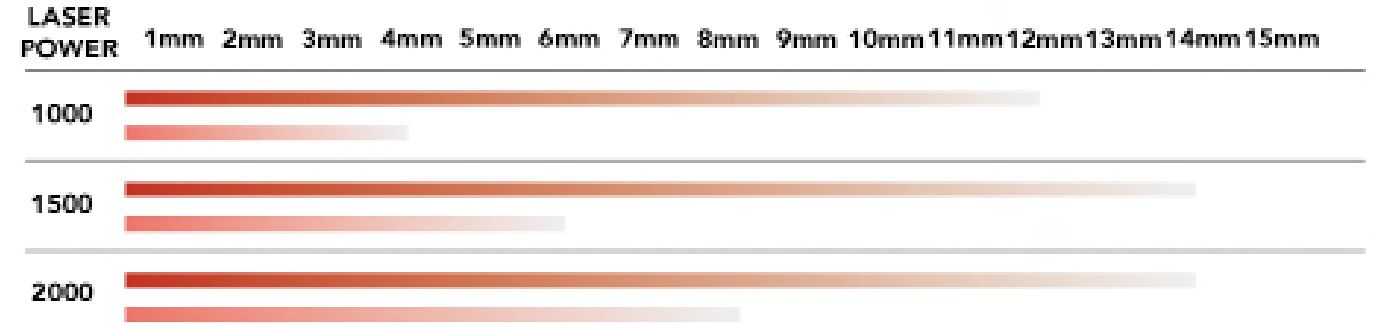


| | |
|--------------------------------------|------------------------|
| Dimensioni | 4900 x 13600 x 2250 mm |
| Area di lavoro | ∅ 20 x 230 mm |
| 20 x 20 - 160 x 160 mm L - 6 mt | |
| Tubo Quadro | |
| Autofocus | |
| Sensore capacitivo | |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione X | 95 m/min |
| Velocità massima di movimentazione Y | 70m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.05 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |
| Peso massimo materiale | 200 kg - 30 kg/mt |

Applicazioni



Capacità di taglio



Legenda

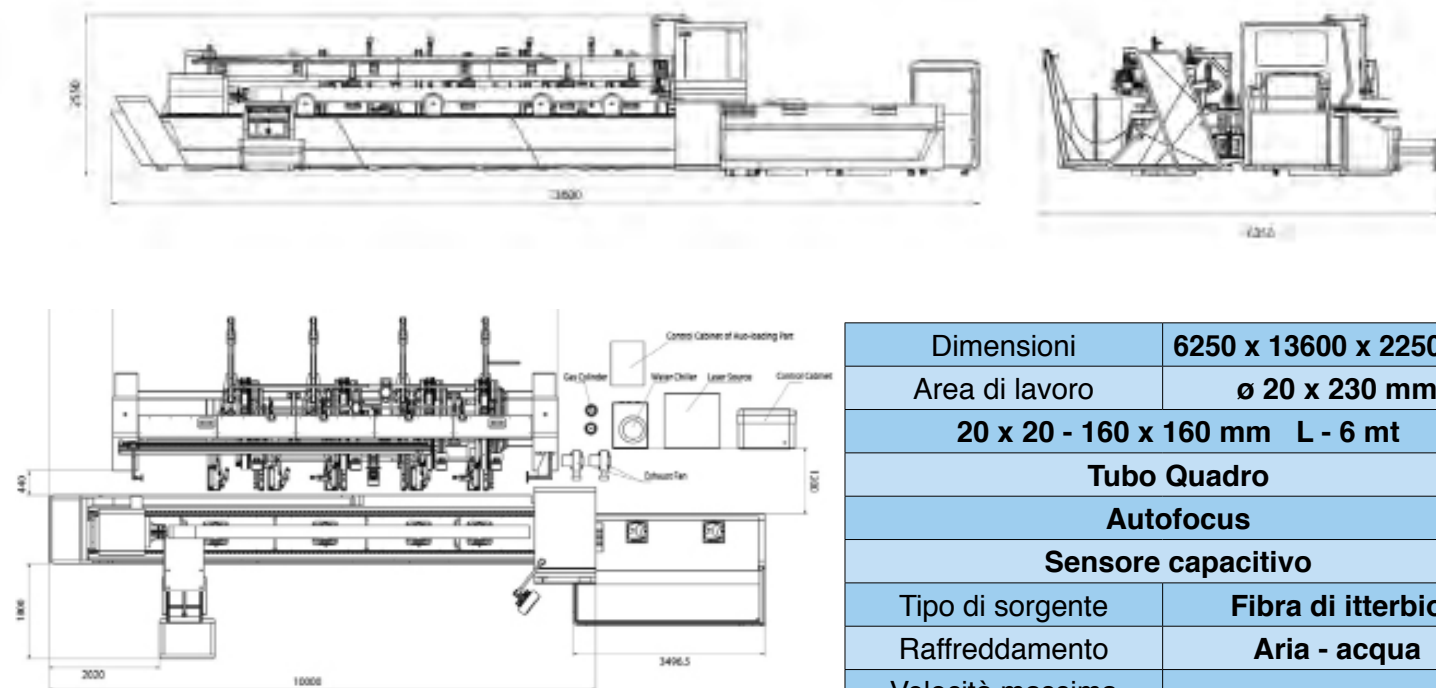
- █ Carbon Steel
- █ Stianless Steel
- █ Max cutting thickness (long term using isn't recommended)

| | | 1000 W | 1500 W | 2000 W |
|--------------------------|----------|---------------|---------------|---------------|
| Materiale | Spessore | vel m/min | vel m/min | vel m/min |
| Carbon Steel (Q235A) | 1 | 12 - 15 | 17 - 19 | 16 - 20 |
| | 2 | 5 - 7 | 6 - 8 | 8 - 10 |
| | 3 | 2 - 3 | 2.5 - 3.5 | 3.0 - 4.8 |
| | 4 | 2 - 2.4 | 2.3 - 2.8 | 2.8 - 3.5 |
| | 5 | 1 - 1.6 | 1.8 - 2.4 | 2.5 - 3 |
| | 6 | 1.1 - 1.4 | 1.4 - 1.8 | 1.8 - 2.2 |
| | 8 | 0.8 - 1.1 | 1 - 1.4 | 1.4 - 1.8 |
| | 10 | 0.6 - 0.9 | 0.8 - 1.1 | 1.0 - 1.3 |
| | 12 | 0.6 - 0.7 | 0.6 - 0.9 | 0.8 - 1 |
| | 14 | | 0.5 - 0.6 | 0.6 - 0.7 |
| Stainless Steel (201) | 1 | 12 - 16 | 15 - 20 | 20 - 24 |
| | 2 | 7 - 9 | 9 - 12 | 10 - 15 |
| | 3 | 2 - 2.5 | 2 - 3 | 3 - 4 |
| | 4 | 0.6 - 0.9 | 1.2 - 1.5 | 2 - 3 |
| | 5 | | 0.6 - 0.9 | 1.2 - 1.6 |
| | 6 | | 0.5 - 0.6 | 0.8 - 1.1 |
| | 8 | | | 0.5 - 0.6 |

T 230 A



Overview & layout

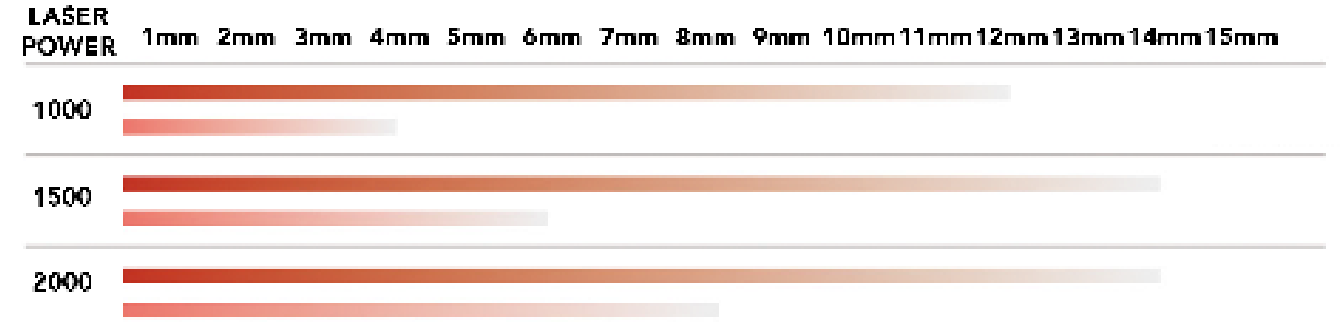


| | |
|--------------------------------------|---------------------------------|
| Dimensioni | 6250 x 13600 x 2250 mm |
| Area di lavoro | ø 20 x 230 mm |
| | 20 x 20 - 160 x 160 mm L - 6 mt |
| | Tubo Quadro |
| | Autofocus |
| | Sensore capacitivo |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione X | 95 m/min |
| Velocità massima di movimentazione Y | 70m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.05 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |
| Peso massimo materiale | 200 kg - 30 kg/mt |

Applicazioni



Capacità di taglio



Legenda

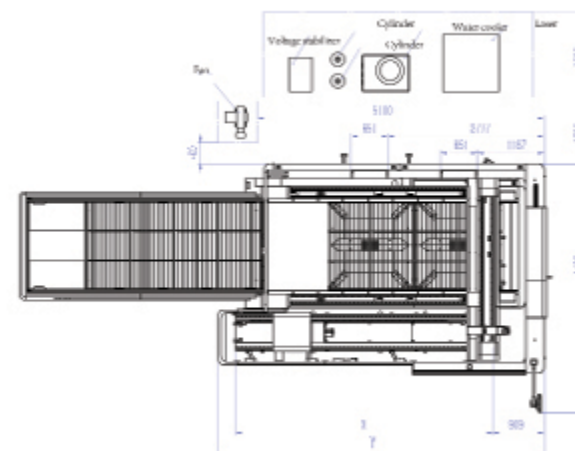
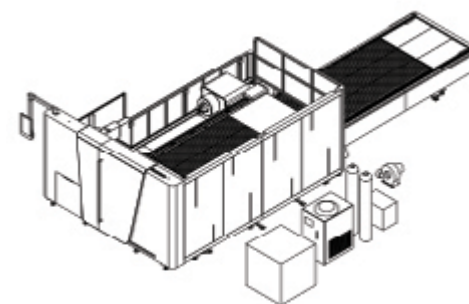
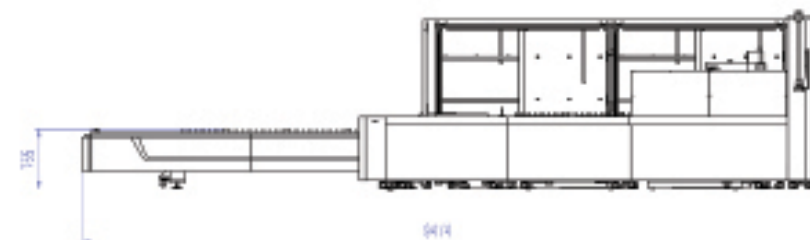
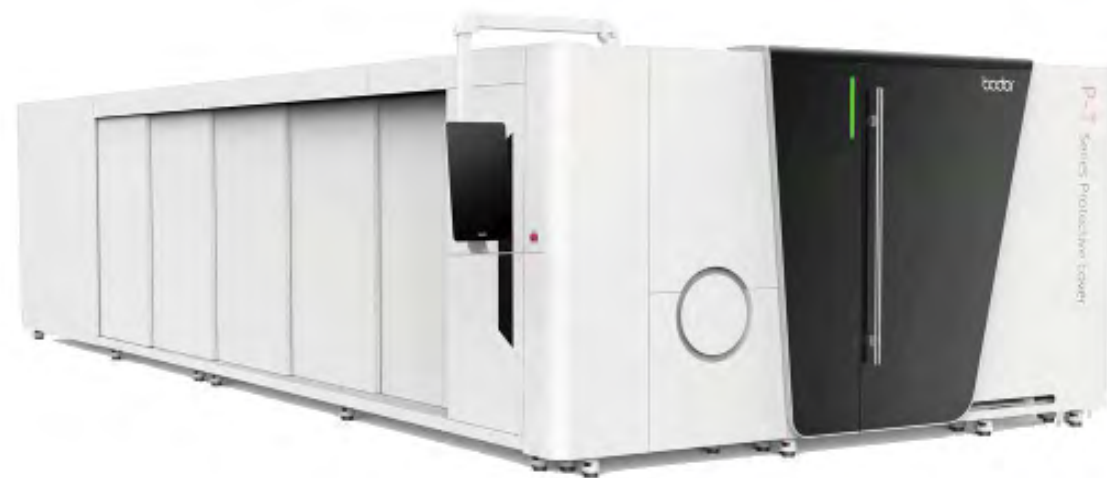
- Carbon Steel
- Stianless Steel
- Max cutting thickness (long term using isn't recommended)

Parametri del processo di taglio laser in fibra

| | | 1000 W | 1500 W | 2000 W |
|--------------------------|----------|---------------|---------------|---------------|
| Materiale | Spessore | vel m/min | vel m/min | vel m/min |
| Carbon Steel (Q235A) | 1 | 12 - 15 | 17 - 19 | 16 - 20 |
| | 2 | 5 - 7 | 6 - 8 | 8 - 10 |
| | 3 | 2 - 3 | 2.5 - 3.5 | 3.0 - 4.8 |
| | 4 | 2 - 2.4 | 2.3 - 2.8 | 2.8 - 3.5 |
| | 5 | 1 - 1.6 | 1.8 - 2.4 | 2.5 - 3 |
| | 6 | 1.1 - 1.4 | 1.4 - 1.8 | 1.8 - 2.2 |
| | 8 | 0.8 - 1.1 | 1 - 1.4 | 1.4 - 1.8 |
| | 10 | 0.6 - 0.9 | 0.8 - 1.1 | 1.0 - 1.3 |
| | 12 | 0.6 - 0.7 | 0.6 - 0.9 | 0.8 - 1 |
| | 14 | | 0.5 - 0.6 | 0.6 - 0.7 |
| Stainless Steel (201) | 1 | 12 - 16 | 15 - 20 | 20 - 24 |
| | 2 | 7 - 9 | 9 - 12 | 10 - 15 |
| | 3 | 2 - 2.5 | 2 - 3 | 3 - 4 |
| | 4 | 0.6 - 0.9 | 1.2 - 1.5 | 2 - 3 |
| | 5 | | 0.6 - 0.9 | 1.2 - 1.6 |
| | 6 | | 0.5 - 0.6 | 0.8 - 1.1 |
| | 8 | | | 0.5 - 0.6 |

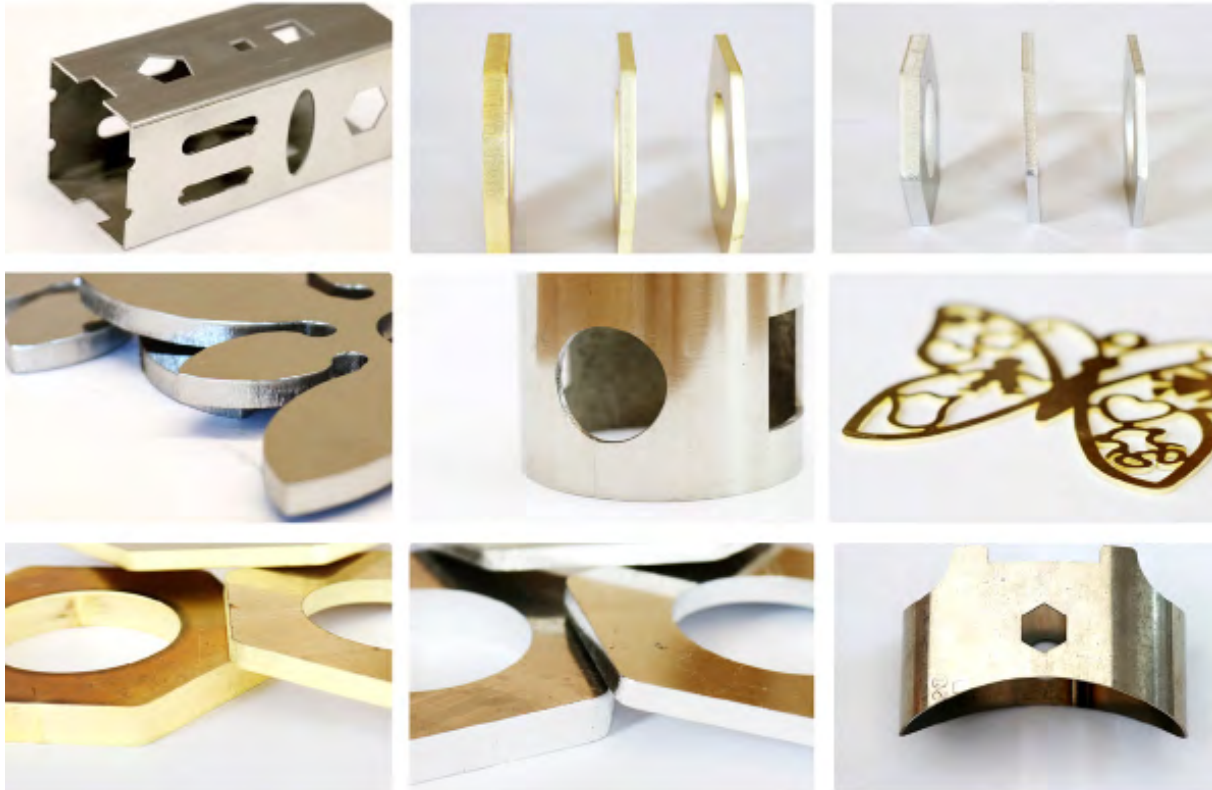
P 3015 T

Overview & layout

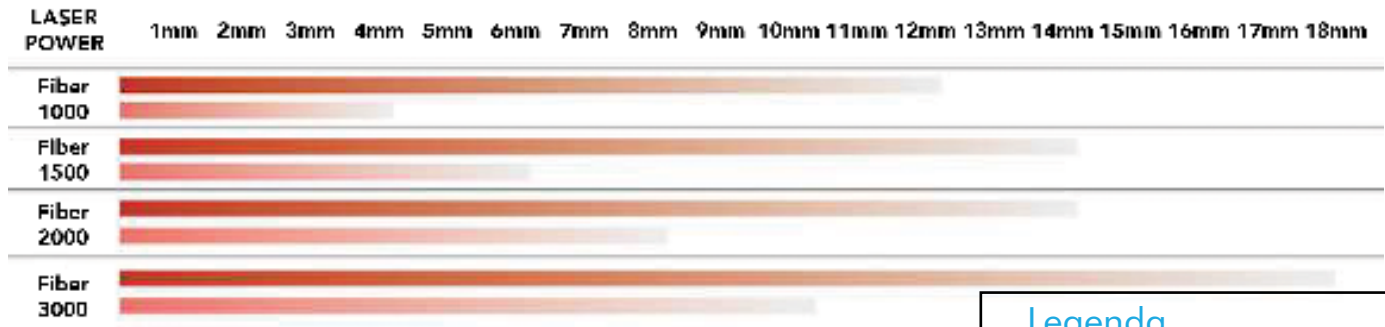
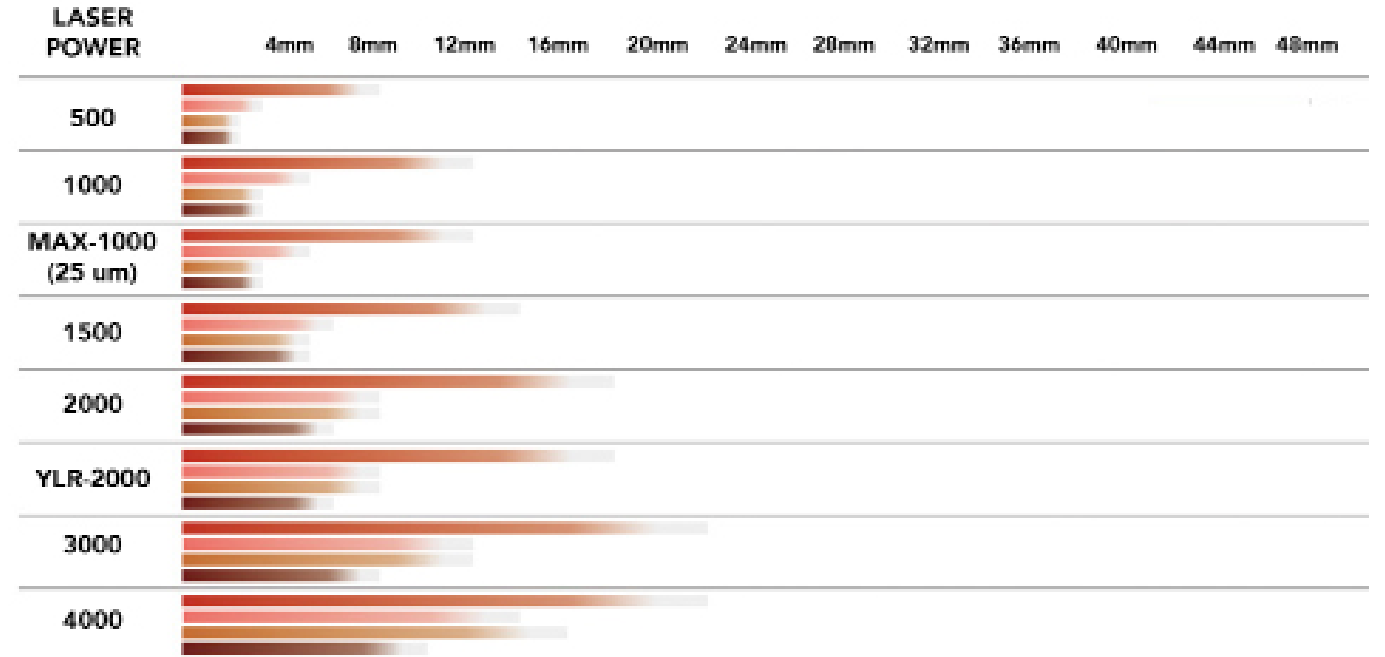


| | |
|--------------------------------------|---------------------------------|
| Dimensioni | 9793 x 6659 x 2267 mm |
| Area di lavoro | ø 20 x 200 mm |
| | 20 x 20 - 140 x 140 mm L - 6 mt |
| | Tubo Quadro |
| | Autofocus |
| | Sensore capacitivo |
| | Cambio Ugelli Automatico |
| Tipo di sorgente | Fibra di itterbio |
| Raffreddamento | Aria - acqua |
| Velocità massima di movimentazione X | 95 m/min |
| Velocità massima di movimentazione Y | 70m/min |
| Accuratezza di posizionamento | ±0.05 mm |
| Ripetibilità | ± 0.02 mm |
| Peso massimo materiale | 200 kg - 30 kg/mt |

Applicazioni



Capacità di taglio



Legenda

- [Red bar] Carbon Steel
- [Light red bar] Stainless Steel
- [Light blue bar] Max cutting thickness (long term using isn't recommended)

| | | 1000 W | 1500 W | 2000 W | 3000 W |
|-----------------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Materiale | Spessore | vel m/min | vel m/min | vel m/min | vel m/min |
| Carbon Steel | 1 | 12 - 15 | 17 - 19 | 16 - 20 | 18 - 21 |
| | 2 | 5 - 7 | 6 - 8 | 8 - 10 | 10 - 12 |
| | 3 | 2 - 3 | 2.5 - 3.5 | 3.0 - 4.8 | 3.5 - 5 |
| | 4 | 2 - 2.4 | 2.3 - 2.8 | 2.8 - 3.5 | 3 - 3.8 |
| | 5 | 1 - 1.6 | 1.8 - 2.4 | 2.5 - 3 | 2.6 - 3.2 |
| | 6 | 1.1 - 1.4 | 1.4 - 1.8 | 1.8 - 2.2 | 1.9 - 2.4 |
| | 8 | 0.8 - 1.1 | 1 - 1.4 | 1.4 - 1.8 | 1.6 - 2 |
| | 10 | 0.6 - 0.9 | 0.8 - 1.1 | 1.0 - 1.3 | 1.2 - 1.6 |
| | 12 | 0.6 - 0.7 | 0.6 - 0.9 | 0.8 - 1 | 0.9 - 0.3 |
| | 14 | | 0.5 - 0.6 | 0.6 - 0.7 | 0.8 - 1 |
| | 16 | | | | 0.7 - 0.9 |
| 18 | | | | 0.5 - 0.6 | |
| Stainless Steel | 1 | 12 - 16 | 15 - 20 | 20 - 24 | 23 - 28 |
| | 2 | 7 - 9 | 9 - 12 | 10 - 15 | 14 - 18 |
| | 3 | 2 - 2.5 | 2 - 3 | 3 - 4 | 4.2 - 5.4 |
| | 4 | 0.6 - 0.9 | 1.2 - 1.5 | 2 - 3 | 2.8 - 3.6 |
| | 5 | | 0.6 - 0.9 | 1.2 - 1.6 | 1.8 - 2.4 |
| | 6 | | 0.5 - 0.6 | 0.8 - 1.1 | 1 - 1.5 |
| | 8 | | | 0.5 - 0.6 | 0.8 - 1.2 |
| | 10 | | | | 0.4 - 0.5 |

bodor



Gamma plotter

BCL-B



Applicazioni

Materiali

Tessuti, laser, carta, articoli di bambù, acrilico, vetro, pellicola sottile, tela, ecc.

Settore

Campionamento di indumenti, sartoria di grande formato, pelletteria, calzaturifici, decorazioni, arredamento, pubblicità, stampa e imballaggio, modanatura ed artigianato d'arte.



Scheda tecnica

| Modello | BCL1325B | BCL1520B | BCL1630B | BCL2030B |
|----------------------------------|---|--------------|--------------|--------------|
| Area di lavoro | 1300*2500 mm | 1500*2000 mm | 1600*3000 mm | 2000*3000 mm |
| Potenza laser | 80 W / 100 W / 120 W / 150 W | | | |
| Tipo di laser | Tubo laser sigillato Co2, 10.6μm | | | |
| Raffreddamento | Raffreddamento ad acqua | | | |
| Velocità di taglio | 0-30000mm/min | | | |
| Controllo output laser | 0-100% Software setting | | | |
| Minore incisione di caratteri | 2.0*2.0mm 1.0*1.0mm/English 1.0mm*1.0mm | | | |
| Maggiore precisione di scansione | 4000 DPI | | | |
| Precisione di posizionamento | ≤+0.01 mm | | | |
| Software di gestione | Sistema di controllo DSP | | | |
| Formato grafico | DST, PLT, BMP, DXF, DWG, AI, LAS, etc. | | | |
| Software compatibile | TAJIMA, CORELDRAW, PHOTOSHOP, AUTOCAD, tutti i tipi di software AUTOCAD | | | |
| Separazione colore | Sì | | | |
| Sistema di guida | Motore di alta precisione Stepper a 3 fasi | | | |
| Accessori | Ventola di scarico e tubo d'aria di scarico | | | |
| Alimentazione elettrica | AC110V/220V+10%, 50HZ/60HZ | | | |
| Opzioni | Piano di lavoro a nido d'ape | | | |

BCL-MU



**Chiusura
di sicurezza**



**Filo a terra
e fusibile**



Interfaccia USB



**Pres
di corrente
universale**



Tubo di scarico

Applicazioni

Materiali

Acrilico, tavole in legno, articoli di bambù, tavole bicolore, carta, pelle, conchiglia, guscio di noce di cocco, corno di bue, grasso di resina animale, tavola ABS, paralume, ecc.

Settore

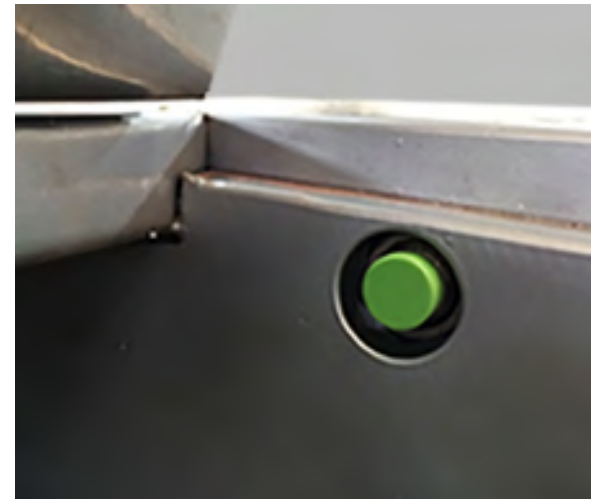
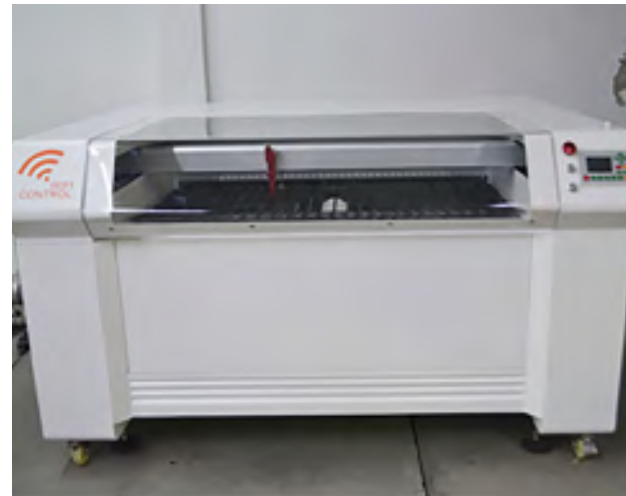
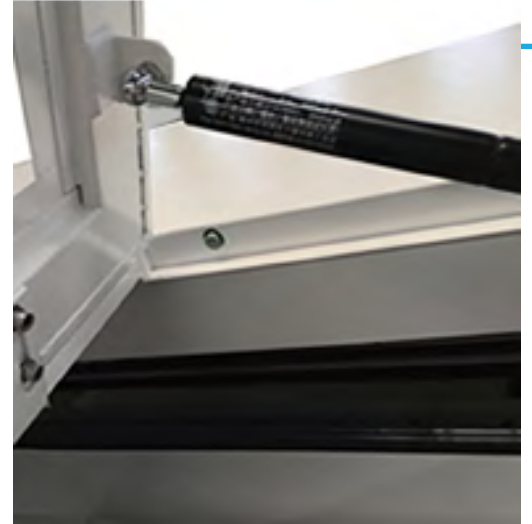
Industria di modellazione, pubblicità, decorazione, arti e mestieri, elettronica, apparecchi elettrici, ecc.



Scheda tecnica

| Modello | BCL0503MU |
|----------------------------------|--|
| Area di lavoro | 500*300 mm |
| Potenza laser | 40 W / 80 W |
| Tipo di laser | Tubo laser sigillato Co2, 10.6μm |
| Raffreddamento | Raffreddamento ad acqua |
| Velocità di incisione | 0-60000mm/min |
| Velocità di taglio | 0-40000mm/min |
| Controllo output laser | 0-100% Software setting |
| Minore incisione di caratteri | Cinese: 2.0*2.0mm, Inglese: 1.0mm*1.0mm |
| Maggiore precisione di scansione | 4000 DPI |
| Precisione di posizionamento | ≤+0.01 mm |
| Software di gestione | Sistema di controllo DSP |
| Formato grafico | DST, PLT, BMP, DXF, DWG, AI, LAS, etc. |
| Software compatibile | TAJIMA, CORELDRAW, PHOTOSHOP, AUTOCAD, ecc. |
| Separazione colore | Sì |
| Sistema di guida | Motore di alta precisione Stepper a 3 fasi |
| Accessori | Ventola di scarico e tubo d'aria di scarico |
| Alimentazione elettrica | AC110V/220V+10%, 50HZ/60HZ |
| Ambiente di lavoro | Temperatura: 0-45° C, Umidità: 5-95% |
| Pezzi di ricambio opzionali | Piano di lavoro a nido d'ape, dispositivo rotante, dispositivo di auto-focus |

BCL-X



Applicazioni

Materiali

Acrilico, tavole in legno, articoli di bambù, tavole bicolore, carta, pelle, conchiglia, guscio di noce di cocco, corno di bue, grasso di resina animale, tavola ABS, paralume, ecc.

Settore

Industria di modellazione, pubblicità, decorazione, arti e mestieri, elettronica, apparecchi elettrici, ecc.



Scheda tecnica

| Modello | BCL1006X | BCL1309X | BCL1610X | BCL1812X |
|----------------------------------|---|-------------|--------------|--------------|
| Area di lavoro | 1000*600 mm | 1300*900 mm | 1600*1000 mm | 1800*1200 mm |
| Potenza laser | 80 W / 100 W / 120 W / 150 W | | | |
| Tipo di laser | Tubo laser sigillato Co2, 10.6µm | | | |
| Raffreddamento | Raffreddamento ad acqua | | | |
| Velocità di incisione | 0-60000mm/min | | | |
| Velocità di taglio | 0-40000mm/min | | | |
| Controllo output laser | 0-100% Software setting | | | |
| Minore incisione di caratteri | 2.0*2.0mm 1.0*1.0mm/English 1.0mm*1.0mm | | | |
| Maggiore precisione di scansione | 4000 DPI | | | |
| Precisione di posizionamento | ≤+0.01 mm | | | |
| Software di gestione | Sistema di controllo DSP | | | |
| Formato grafico | DST, PLT, BMP, DXF, DWG, AI, LAS, etc. | | | |
| Software compatibile | TAJIMA, CORELDRAW, PHOTOSHOP, AUTOCAD, ecc. | | | |
| Separazione colore | Sì | | | |
| Sistema di guida | Motore di alta precisione Stepper a 3 fasi | | | |
| Accessori | Ventola di scarico e tubo d'aria di scarico | | | |
| Alimentazione elettrica | AC110V/220V+10%, 50HZ/60HZ | | | |
| Ambiente di lavoro | Temperatura: 0-45° C, umidità: 5-95% | | | |

Parametri processo di taglio

Carbon steel (0235A)

| Spessore | 500w | 1000w | 1500w | 2000w | 3000w | 4000w | 6000w | 8000w | 10000w | 12000w | 15000w |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min |
| 1 | 7 - 9 | 8 - 10 | 15 - 26 | 24 - 30 | 30 - 40 | 33 - 43 | 35 - 44 | 40 - 50 | 50 - 70 | 60 - 75 | 60 - 80 |
| 2 | 3.0 - 4.5 | 4.0 - 6.5 | 4.5 - 6.5 | 4.7 - 6.5 | 4.8 - 7.5 | 15 - 25 | 20 - 28 | 26 - 33 | 28 - 35 | 28 - 40 | 45 - 70 |
| 3 | 1.8 - 3.0 | 2.4 - 3.0 | 2.6 - 4.0 | 3.0 - 4.8 | 3.3 - 5.0 | 7.0 - 12 | 13 - 17 | 15 - 19 | 16 - 25 | 18 - 30 | 38 - 50 |
| 4 | 1.3 - 1.5 | 2.0 - 2.4 | 2.5 - 3.0 | 2.8 - 3.5 | 3.0 - 4.2 | 3.0 - 4.0 | 3.0 - 4.5 | 3.0 - 4.5 | 3.5 - 5.5 | 3.5 - 5.5 | 3.5 - 5.5 |
| 5 | 0.9 - 1.1 | 1.5 - 2.0 | 2.0 - 2.5 | 2.2 - 3.0 | 2.6 - 3.5 | 2.7 - 3.6 | 3.0 - 4.2 | 3.0 - 4.2 | 3.3 - 4.0 | 3.3 - 4.8 | 3.3 - 4.8 |
| 6 | 0.6 - 0.9 | 1.4 - 1.6 | 1.6 - 2.2 | 1.8 - 2.6 | 2.3 - 3.2 | 2.5 - 3.4 | 2.5 - 3.5 | 2.6 - 3.7 | 3.0 - 4.0 | 3.0 - 4.2 | 3.0 - 4.2 |
| 8 | 0.3 - 0.7 | 0.8 - 1.2 | 1.0 - 1.4 | 1.2 - 1.8 | 1.8 - 2.6 | 2.0 - 3.0 | 2.2 - 3.2 | 2.3 - 3.5 | 2.5 - 3.5 | 2.5 - 3.5 | 2.5 - 3.5 |
| 10 | | 0.6 - 1.0 | 0.8 - 1.1 | 1.1 - 1.3 | 1.2 - 2.0 | 1.5 - 2.4 | 1.8 - 2.5 | 2 - 2.5 | 2.0 - 2.7 | 2.2 - 2.7 | 2.2 - 2.7 |
| 12 | | 0.5 - 0.8 | 0.7 - 1.0 | 0.9 - 1.2 | 1.0 - 1.6 | 1.2 - 1.8 | 1.2 - 2.0 | 1.2 - 2.1 | 1.2 - 2.1 | 1.2 - 2.1 | 1.2 - 2.1 |
| 14 | | | 0.5 - 0.7 | 0.7 - 0.8 | 0.9 - 1.4 | 0.9 - 1.2 | 1.2 - 1.8 | 1.2 - 1.9 | 1.7 - 1.9 | 1.7 - 1.9 | 1.5 - 1.9 |
| 16 | | | | 0.6 - 0.7 | 0.7 - 1.0 | 0.8 - 1.0 | 0.8 - 1.3 | 0.8 - 1.5 | 1.1 - 1.7 | 1.2 - 1.7 | 1.2 - 1.7 |
| 18 | | | | 0.4 - 0.6 | 0.6 - 0.8 | 0.6 - 0.9 | 0.6 - 0.9 | 0.8 - 1.5 | 0.8 - 1.6 | 1.0 - 1.8 | 1.6 - 2.2 |
| 20 | | | | | 0.5 - 0.8 | 0.5 - 0.8 | 0.5 - 0.8 | 0.6 - 1.3 | 0.6 - 1.4 | 0.6 - 1.5 | 1.5 - 2.0 |
| 22 | | | | | 0.3 - 0.7 | 0.4 - 0.8 | 0.4 - 0.8 | 0.5 - 0.8 | 0.6 - 1.4 | 0.5 - 1.5 | 1.5 - 2.0 |
| 25 | | | | | | | 0.3 - 0.55 | 0.3 - 0.7 | 0.5 - 1.0 | 0.5 - 1.1 | 0.8 - 1.5 |
| 30 | | | | | | | | 0.2 - 0.7 | 0.3 - 0.8 | 0.3 - 0.9 | 0.6 - 1.0 |

N.B.: I seguenti dati sono da intendere come indicativi

Stainless steel (201)

| Spessore | 500w | 1000w | 1500w | 2000w | 3000w | 4000w | 6000w | 8000w | 10000w | 12000w | 15000w |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min |
| 1 | 8.0 - 13 | 18 - 25 | 20 - 27 | 24 - 30 | 30 - 35 | 32 - 45 | 42 - 52 | 50 - 65 | 60 - 72 | 70 - 85 | 72 - 100 |
| 2 | 2.4 - 5.0 | 5 - 7.5 | 8.0 - 12 | 9.0 - 12 | 13 - 21 | 16 - 28 | 20 - 33 | 30 - 40 | 35 - 45 | 40 - 66 | 45 - 70 |
| 3 | 0.6 - 0.8 | 1.8 - 2.5 | 3.0 - 5.0 | 4.0 - 6.5 | 6.0 - 10 | 7.0 - 15 | 15 - 22 | 18 - 27 | 20 - 30 | 35 - 45 | 38 - 50 |
| 4 | | 1.2 - 1.3 | 1.5 - 2.4 | 3.0 - 4.2 | 4.0 - 6.0 | 5.0 - 8.0 | 10 - 15 | 12 - 16 | 15 - 22 | 20 - 32 | 25 - 35 |
| 5 | | 0.6 - 0.7 | 0.7 - 1.3 | 1.8 - 2.5 | 3.0 - 5.0 | 3.5 - 5.0 | 8.0 - 12 | 10 - 15 | 10 - 18 | 18 - 25 | 20 - 30 |
| 6 | | | 0.7 - 1.0 | 1.2 - 1.8 | 2.0 - 4.0 | 2.5 - 4.5 | 4.8 - 8.0 | 6.0 - 10 | 8 - 12 | 12 - 15 | 15 - 25 |
| 8 | | | | 0.7 - 1.0 | 1.5 - 2.0 | 1.2 - 2.0 | 3.0 - 4.0 | 3.5 - 5.0 | 5.0 - 7.5 | 8 - 12 | 8 - 12 |
| 10 | | | | | 0.6 - 0.8 | 0.8 - 1.2 | 1.6 - 2.5 | 2.0 - 2.7 | 3.0 - 7.0 | 6 - 8 | 6 - 10 |
| 12 | | | | | 0.4 - 0.6 | 0.5 - 0.8 | 0.8 - 1.5 | 1.2 - 2.0 | 2.5 - 3.9 | 4 - 5.5 | 4 - 6 |
| 14 | | | | | | 0.4 - 0.6 | 0.6 - 0.8 | 1.2 - 1.8 | 1.8 - 2.8 | 3 - 5 | 3.5 - 6.0 |
| 16 | | | | | | | 0.5 - 0.8 | 1.0 - 1.6 | 1.7 - 2.3 | 2.2 - 2.8 | 2.5 - 3.0 |
| 18 | | | | | | | 0.4 - 0.6 | 0.8 - 1.2 | 1.2 - 1.8 | 1.2 - 2.0 | 1.2 - 2.2 |
| 20 | | | | | | | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.7 | 0.9 - 1.5 | 1.0 - 1.6 | 1.3 - 1.8 |
| 25 | | | | | | | 0.2 - 0.4 | 0.3 - 0.5 | 0.6 - 0.7 | 0.5 - 0.8 | 0.6 - 1.2 |
| 30 | | | | | | | | 0.2 - 0.4 | 0.3 - 0.6 | 0.3 - 0.6 | 0.5 - 1.0 |
| 40 | | | | | | | | | 0.3 - 0.5 | 0.3 - 0.5 | 0.3 - 0.6 |
| 50 | | | | | | | | | | 0.2 - 0.4 | 0.2 - 0.5 |

N.B.: I seguenti dati sono da intendere come indicativi

Aluminium

| Spessore | 500w | 1000w | 1500w | 2000w | 3000w | 4000w | 6000w | 8000w | 10000w | 12000w | 15000w |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min |
| 1 | 4.0 - 5.5 | 6 - 10 | 10 - 20 | 15 - 25 | 25 - 38 | 35 - 45 | 42 - 55 | 48 - 65 | 55 - 65 | 60 - 85 | 70 - 100 |
| 2 | 0.7 - 12 | 2.8 - 3.6 | 5 - 7 | 7 - 10 | 10 - 18 | 13 - 24 | 20 - 40 | 25 - 48 | 33 - 45 | 38 - 50 | 40 - 55 |
| 3 | | 0.7 - 1.5 | 2 - 4 | 4 - 6 | 6.5 - 8.0 | 7.0 - 13 | 15 - 25 | 20 - 33 | 25 - 35 | 30 - 40 | 35 - 45 |
| 4 | | | 1.0 - 1.5 | 2 - 3 | 3.5 - 5.0 | 4.0 - 5.5 | 9.5 - 12 | 13 - 18 | 15 - 25 | 20 - 30 | 30 - 40 |
| 5 | | | 0.7 - 1.0 | 1.2 - 1.8 | 2.5 - 3.5 | 3.0 - 4.5 | 5 - 8 | 9.0 - 12 | 13 - 20 | 15 - 25 | 20 - 30 |
| 6 | | | | 0.7 - 1.0 | 1.5 - 2.5 | 2.0 - 3.5 | 3.8 - 5.0 | 4.5 - 8.0 | 9.0 - 12 | 10 - 15 | 15 - 24 |
| 8 | | | | 0.6 - 0.8 | 0.7 - 1.0 | 0.9 - 1.6 | 2.0 - 2.5 | 4.0 - 5.5 | 4.5 - 6.5 | 7.0 - 12 | 8 - 12 |
| 10 | | | | | 0.4 - 0.7 | 0.6 - 1.2 | 1.0 - 1.5 | 2.2 - 3.0 | 2.8 - 4.0 | 4.5 - 8.0 | 6 - 10 |
| 12 | | | | | 0.3 - 0.45 | 0.4 - 0.6 | 0.8 - 1.0 | 1.5 - 1.8 | 1.9 - 2.5 | 4 - 5 | 4 - 6 |
| 16 | | | | | | 0.3 - 0.4 | 0.5 - 0.8 | 1.0 - 1.6 | 1.5 - 2.0 | 1.5 - 2.5 | 2 - 3 |
| 20 | | | | | | | 0.5 - 0.7 | 0.7 - 1.0 | 0.8 - 1.2 | 0.9 - 1.5 | 1.3 - 1.8 |
| 25 | | | | | | | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.7 | 0.6 - 0.8 | 0.6 - 0.9 | 0.6 - 1.2 |
| 30 | | | | | | | | 0.3 - 0.6 | 0.3 - 0.7 | 0.3 - 0.8 | 0.5 - 1.0 |
| 40 | | | | | | | | | | 0.2 - 0.4 | 0.2 - 0.5 |
| 50 | | | | | | | | | | 0.1 - 0.2 | 0.3 - 0.7 |
| 60 | | | | | | | | | | | 0.2 - 0.5 |

N.B.: I seguenti dati sono da intendere come indicativi

Brass

| Spessore | 500w | 1000w | 1500w | 2000w | 3000w | 4000w | 6000w | 8000w | 10000w | 12000w | 15000w |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min | vel/min |
| 1 | 4.0 - 5.5 | 6 - 10 | 8 - 13 | 10 - 16 | 20 - 35 | 25 - 35 | 35 - 45 | 40 - 55 | 50 - 60 | 55 - 65 | 75 - 85 |
| 2 | 0.5 - 0.9 | 2.8 - 3.6 | 3.0 - 4.5 | 4.5 - 7.5 | 6 - 10 | 8 - 12 | 20 - 30 | 28 - 40 | 33 - 40 | 38 - 50 | 40 - 55 |
| 3 | | 0.5 - 1.0 | 1.5 - 2.5 | 2.5 - 4.0 | 4 - 6 | 5 - 8 | 12 - 18 | 20 - 30 | 15 - 23 | 20 - 30 | 32 - 50 |
| 4 | | | 1.0 - 1.6 | 1.5 - 2.0 | 3 - 5 | 3.2 - 5.5 | 5 - 8 | 10 - 15 | 10 - 16 | 15 - 20 | 27 - 35 |
| 5 | | | 0.5 - 0.7 | 0.9 - 1.2 | 1.5 - 2.0 | 2 - 3 | 4.5 - 6.0 | 6 - 9 | 9 - 13 | 10 - 15 | 18 - 26 |
| 6 | | | | 0.4 - 0.7 | 1.0 - 1.8 | 1.4 - 2.0 | 3.0 - 4.5 | 4.5 - 6.5 | 7 - 9 | 6 - 8 | 10 - 18 |
| 8 | | | | | 0.5 - 0.7 | 0.7 - 1.2 | 1.6 - 2.2 | 2.4 - 4.0 | 4.5 - 6.5 | 5 - 7 | 8 - 10 |
| 10 | | | | | | 0.2 - 0.5 | 0.8 - 1.2 | 1.5 - 2.2 | 2.4 - 4.0 | 4.5 - 6.5 | 5 - 7 |
| 12 | | | | | | | 0.3 - 0.5 | 0.8 - 1.2 | 1.5 - 2.2 | 2.4 - 4.0 | 2.8 - 4.2 |
| 14 | | | | | | | 0.3 - 0.4 | 0.4 - 0.6 | 0.6 - 1.2 | 0.8 - 1.5 | 1.0 - 1.8 |
| 16 | | | | | | | | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.6 | 0.6 - 1.2 | 0.8 - 1.5 |
| 18 | | | | | | | | | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.6 | 0.6 - 0.8 |
| 20 | | | | | | | | | | 0.3 - 0.5 | 0.4 - 0.6 |
| 25 | | | | | | | | | | | 0.3 - 0.5 |

N.B.: I seguenti dati sono da intendere come indicativi





3D SOLUTIONS

www.rimas3d.com

☎ +39 085 91.51.179

@ info@rimas3d.com
rimasengineering@pec.it

📍 Via Raiale, 91
65128 Pescara PE

📄 P. IVA 02517020695
Cod. univoco T04ZHR3