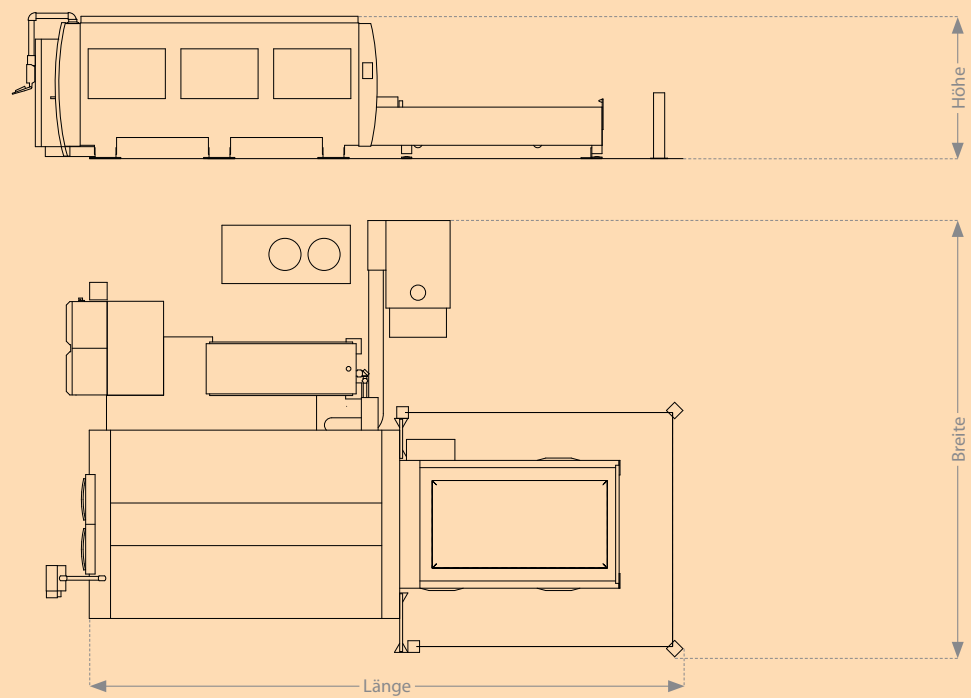


# Technische Daten

## BySprint Pro

	BySprint Pro 3015	BySprint Pro 4020	
Länge	10400	13050	mm
Breite	6500	7050	mm
Höhe	2450	2450	mm



Laserschneidanlage		BySprint Pro 3015	BySprint Pro 4020	
Blechennmass	x	3000	4000	mm
	y	1500	2000	
Schneidbereich	x	3048	4064	mm
	y	1524	2032	
	z	70	70	
Maximale Positioniergeschwindigkeit achsparallel x, y		100	100	m/min
Maximale Positioniergeschwindigkeit simultan		140	140	m/min
Positionsabweichung Pa*		± 0,1	± 0,1	mm
Positionsstreuung Ps*		± 0,05	± 0,05	mm
Maximales Werkstückgewicht		750	1580	kg
Maschinengewicht**		12 000	15 000	kg
Bedienung über Panel		ByVision Touchscreen Bedienung und Handbediengerät		

Laserquelle		ByLaser 4400	ByLaser 6000	
Leistung		4400	6000	W
Regelbereich		150-4400	150-6000	W
Abmessung Laserquelle	L	2840	2220	mm
	W	920	1100	
	H	1580	1750	
Gewicht		1600	1900	kg
Technologie		CO <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub>	
Maximale Blechdicken***				
Stahl		25	25	mm
Edelstahl		20	25	mm
Aluminium		12	15	mm
Elektrischer Verbrauch der Gesamtanlage**** (3015/4020)		51/53	78/80	kW

\* Nach VDI/DGQ 3441 Messlänge 1 m. Die Genauigkeit des Blechteils ist abhängig vom jeweiligen Material und von dessen Vorbehandlung sowie der Tafelgröße und deren Erwärmung

\*\* Gesamte Anlage ohne Absaugung und Kühlgerät

\*\*\* Um die maximalen Dicken zu schneiden, müssen die folgenden Bedingungen erfüllt werden:  
 – Optimal gewartete und eingestellte Laserschneidanlage  
 – Die Materialien müssen die von Bystronic geforderten Qualitäten erreichen (Lasermaterialien)

\*\*\*\* Gesamte Anlage mit Absaugung und Kühlgerät

Mass-, Konstruktions- und Ausrüstungsänderungen vorbehalten. ISO-9001-zertifiziert.

**Bystronic: Best choice.**

Laser | Bending | Waterjet  
 bystronic.com