

MT-OL-C

Marquage en ligne

Système CO₂ de marquage à la volée pour les matières non métalliques compatibles, avec commande tactile et génération de numéros de série.



Caractéristiques techniques

Caractéristique	Valeur
Références	MT-OL10C / MT-OL30C / MT-OL60C
Puissances laser	10 W / 30 W / 60 W
Type de laser	CO ₂
Longueur d'onde	10,6 µm
Champs de marquage (selon optique)	50 × 50 ; 70 × 70 ; 110 × 110 mm (options)
Plage de fréquence	20-80 kHz
Qualité de faisceau M ²	< 2
Durée de vie annoncée de la source	≤ 100 000 h
Vitesse de marquage maximale annoncée	≤ 15 000 mm/s
Profondeur maximale annoncée	≤ 0,1 mm
Précision de répétition	± 0,01 mm
Largeur minimale de trait	0,02 mm
Taille minimale de caractère	0,5 mm
Refroidissement	Air ou eau, selon configuration
Formats graphiques (selon configuration)	Vectoriels : PLT, DXF, AI, DST, SVG, GBR, NC, JPC, BOT, DWG, EPS, EMF, WMF ; matriciels : BMP, JPG, JPEG, GIF, TGA, PNG, TIF, TIFF, PSD, PCX
Alimentation électrique	110/220 V AC ± 10 %, 50/60 Hz
Conditions ambiantes	Température 10-40 °C ; humidité 5-80 % ; environnement propre, peu poussiéreux

Équipements et fonctions

- Source CO₂ métallique RF pour marquage à la volée.
- Commande tactile et génération de numéros de série continus.
- Marquage segmenté pour pièces ou matières longues.

Options machine

- Orientation du marquage réglable ; inclinaison en option.
- Adaptation de l'interface à la ligne de production.

Précisions techniques

La vitesse en mm/s correspond au mouvement de marquage ; elle ne représente pas la vitesse du convoyeur.

Le champ, le refroidissement et les interfaces dépendent de la configuration. La cadence doit être validée sur le contenu et la ligne.

Encombrement, masse, vitesse de ligne et interfaces détaillées à préciser au projet.