



RSD-SUNMAX-RD1325M

**METAL&NONMETAL
LASER CUTTING MACHINE**

PROMOTE BOOK

Sunmax laser

クラス IV レーザー製品 -出力 (最大平均): 300W;波長: 10.6 μm Complies with 21 CFR 1040.104

このマニュアルの情報は参考用です。デザインおよび機能性については、予告なく変更となる場合があります。



マシンの稼働中、オペレーターはマシンから目を離さないでください。
万が一エラー等発生した場合は、速やかに対処してください。



このマシンはBG4 レーザー製品です。使用するときには、直接または拡散レーザー放射に注意し、目や皮膚を保護してください。

RD1325M 金属および非金属対応の新しいレーザー切断機です。

アクリルをはじめ、木、布、革、プラスチック、ゴムなどの非金属材料および炭素鋼、ステンレスなどの金属材料を切断可能です。



アクリル



木材



ステンレス材



布 & 革製品



炭素鋼

Technical Specification

RD1325M のパラメータ

| | |
|--------------|-------------------------------|
| 加工エリア | 1300mm×2500mm |
| 機体サイズ | 3000×1600×990mm |
| 切断スピード | 0~24000mm/min |
| 位置決め精度 | ± 0.05mm |
| 最小成形文字 | 英字で 1×1mm 程度 |
| インポート可能データ形式 | PLT, DXP, AI |
| 冷却モード | 水冷式 |
| 補助装置 | 排気ファン、排気管 |
| 制御ソフトウェア | Ruida 制御システム |
| 互換性のあるソフトウェア | CorelDraw, AutoCAD, Photoshop |

RD1325M の主な特長

| | Configuring Content |
|---|---|
| 1 | 300W CO2 Metal tube |
| 2 | Japanese panasonic servo motor |
| 3 | Taiwan imports of ball screw |
| 4 | Taiwan imported linear guide rail |
| 5 | Capacitance automatic block |
| 6 | Professional constant temperature cooling system |
| 7 | High power exhaust system |
| 8 | Precision machining welding lathe bed |
| 9 | America import auto focus lens and reflect mirror |

Constitute & main Accessories

RD1325M は、主に光学システム（レーザーと光路）、制御システム（CNC システム）、モーターシステム（ホスト）、水冷システム（冷水器）、煙システム（排気ファン）、送風システム、保護システム（エアコンプレッサー）を構成します。

台湾 TBI ボールねじを採用、高い運動効率、低発熱、高速送りを実現できるため、精度、耐久性に優れています。



パナソニック製サーボモーターを採用、高効率、低騒音、低い動作温度、低い電磁放射、長寿命でさまざまな環境で使用できます。



AuStech 静電容量式ハイトコントローラーを採用し、オートフォーカスを実現。オートフォーカスにより、レーザーヘッドの焦点を簡単かつ迅速に調整できます。

焦点距離を手動で調整する必要がないため、時間を大幅に節約でき、精度も高くなります。

Yongli 300W Beam Combination レーザー管を採用し、統合設計の複合デバイスと専用電源が含まれています。

高出力と安定したスポットモードが特徴です。シングルセットまたはダブルセットの同期制御がすべて利用可能で、50 ~ 300W の範囲で電力を連続的に調整できます。



Cutting Parameters

レーザーで金属を切断するにはガスが必要です。ガスとプレッサーの選択は切断品質に大きな影響を与えます。ガスの用途としては、助燃、放熱、溶融廃棄物をレーザーで吹き飛ばす、溶融廃棄物がノズルに跳ね返るのを避ける、フォーカスレンズの保護などがあります。

異なる材料、異なる厚さ、パンチングと切断時のガスの圧力が異なります。

| material | Carbon steel | | Stainless steel | |
|----------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|------------------------|
| | Punching pressure (bar) | Cutting Pressure (bar) | Punching Pressure (bar) | Cutting pressure (bar) |
| thickness (mm) | | | | |
| 1 | 1~2 | 1~3 | 1~2 | 5~ |
| 1.5 | 1~2 | 1~3 | 1~2 | 5~ |

アクリルを切断する際のガスのオプションについて

アクリルは可燃性であるため、燃焼を避けるために切断ガスは N2 でなければなりません。透明で明るい切断面が得られます。全体として、ガスと圧力の選択は、レーザー切断時の物理的真実に従って調整する必要があります。上記の図は単なる範囲であり、特定の用途に応じて異なる切断パラメータを選択する必要があります。

Power supply

電力について

レーザー彫刻機は AC220V/50HZ の交流を使用します。現地の電圧が不安定な場合は、レーザー彫刻機を正常に使用できるように、ご自身で電圧調整器を設置してください。プラグを抜き差しするときは、レーザー彫刻機の電源スイッチをオフにしてください。

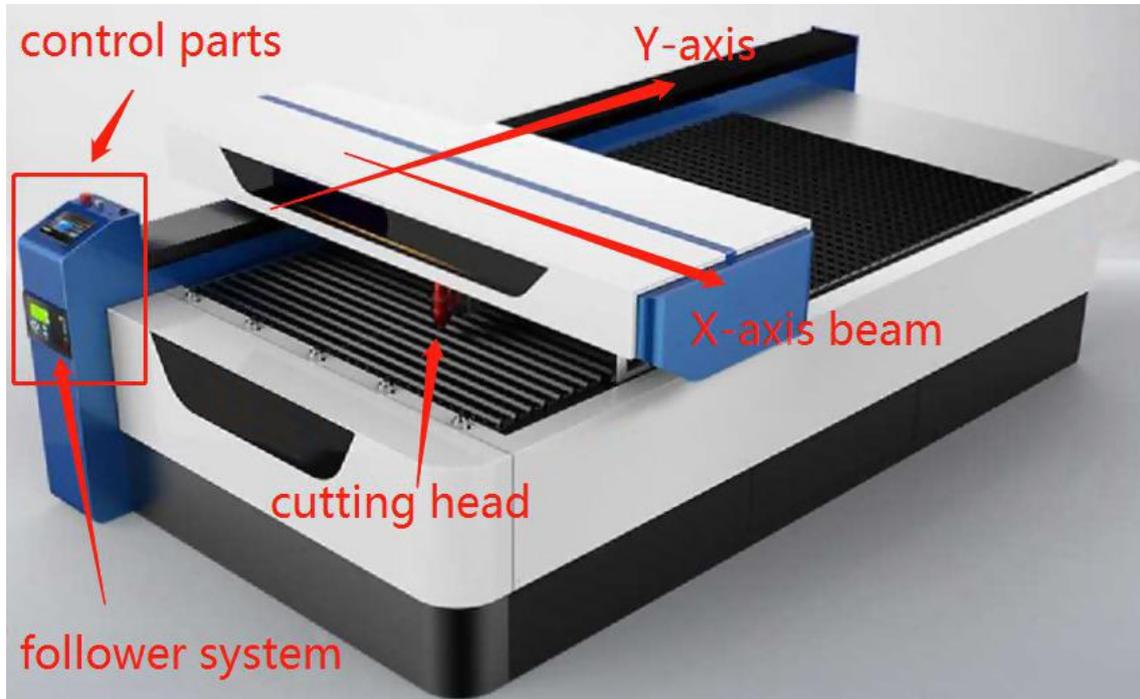
接地について

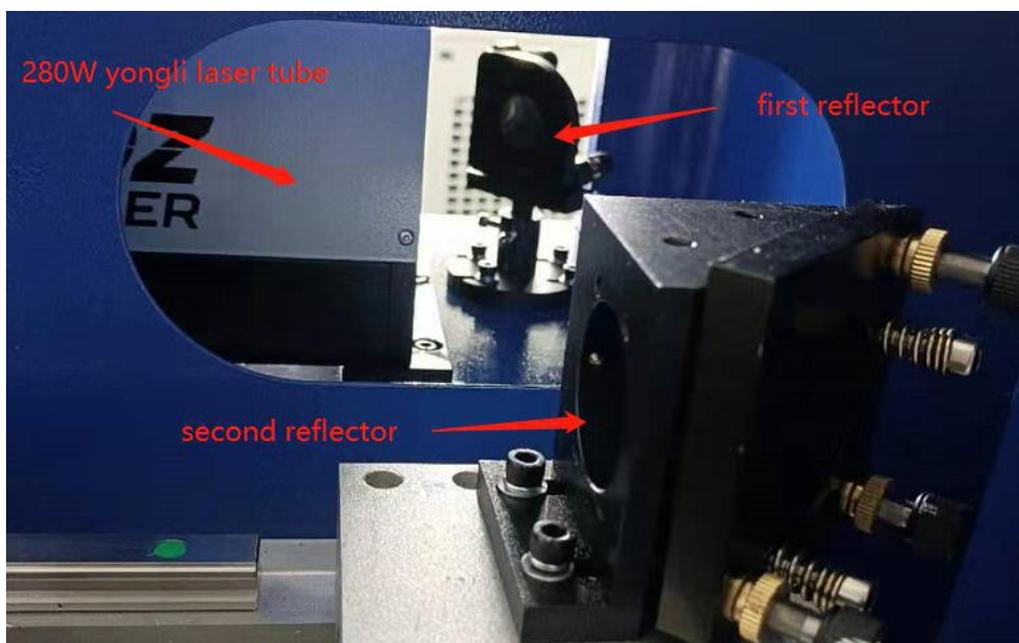
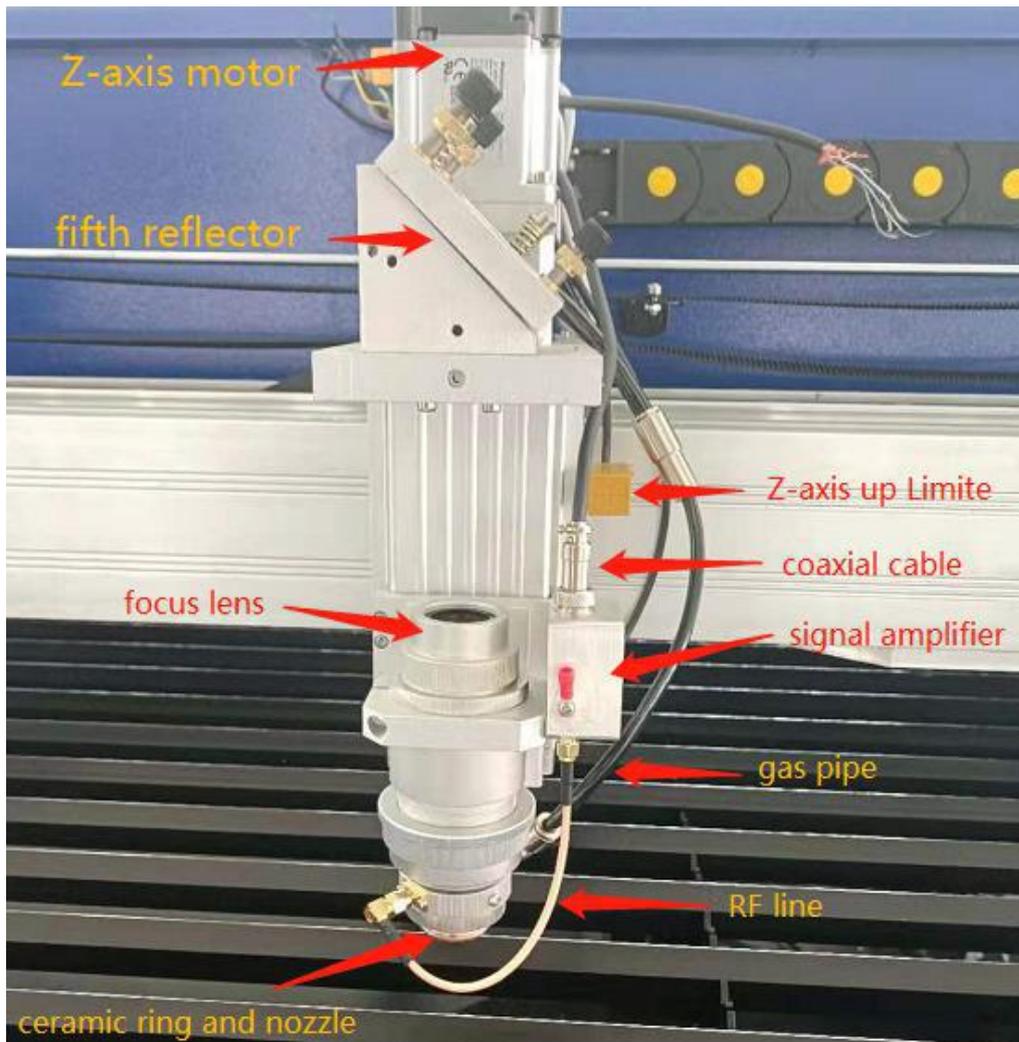
レーザー彫刻機のシェルの接地は安全かつ信頼性が高くなければなりません。適切な接地により、機械の静電気が除去され、外部干渉が軽減されます。機械の電源とコンピュータの電源は1つの同じソケットを使用する必要があります。漏電、過電圧、絶縁などによる感電や火災事故を防ぐため、電気制御部の接地は確実に行ってください。

接地抵抗は 100 オーム未満、ワイヤの長さは 20 メートル以内、ワイヤ領域の断面積は 1.0 平方ミリメートル以上である必要があります。

Basic introduction of equipment

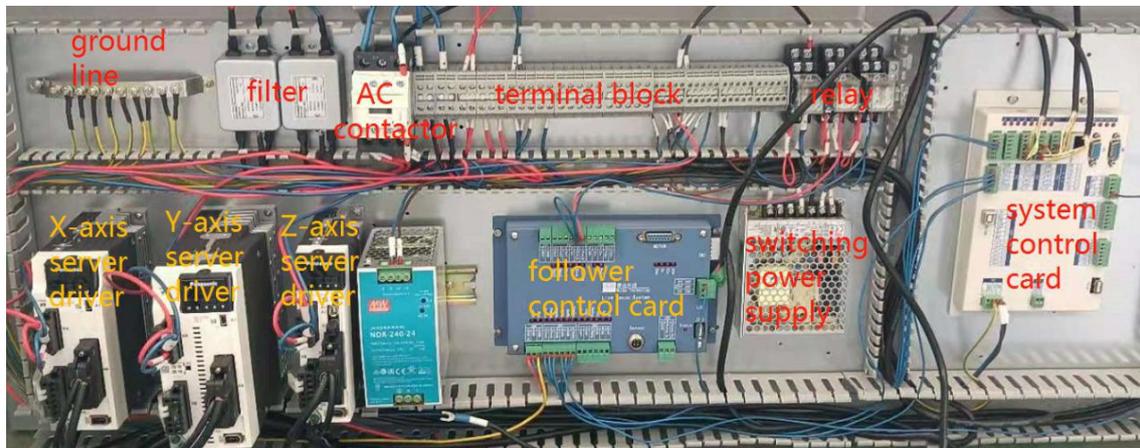
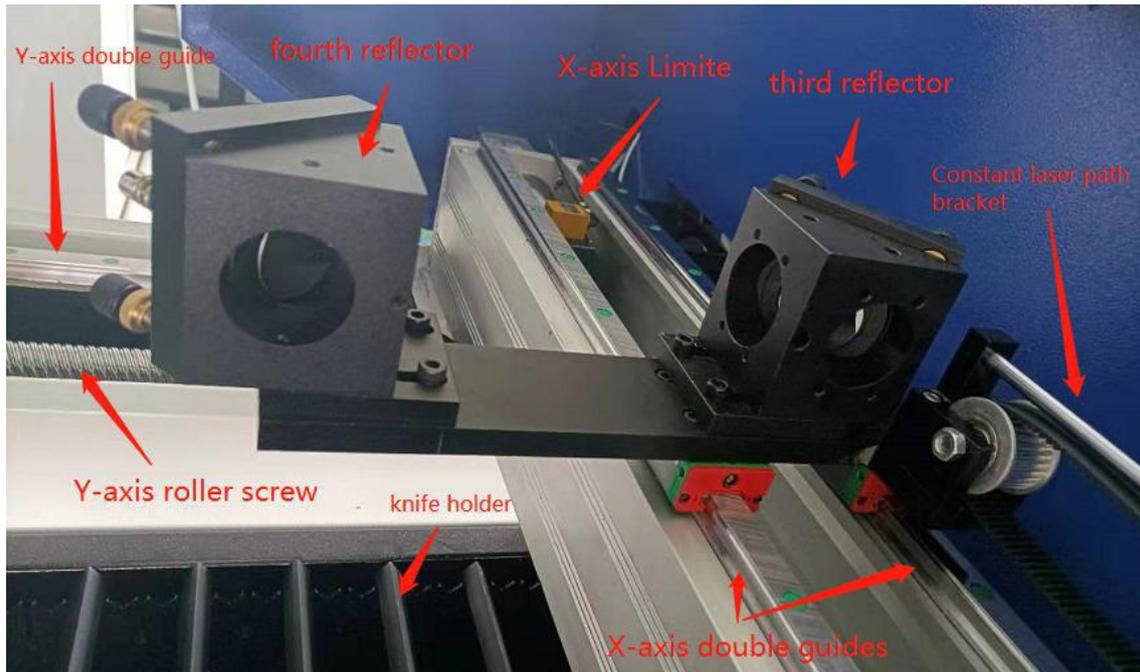
マシン構成





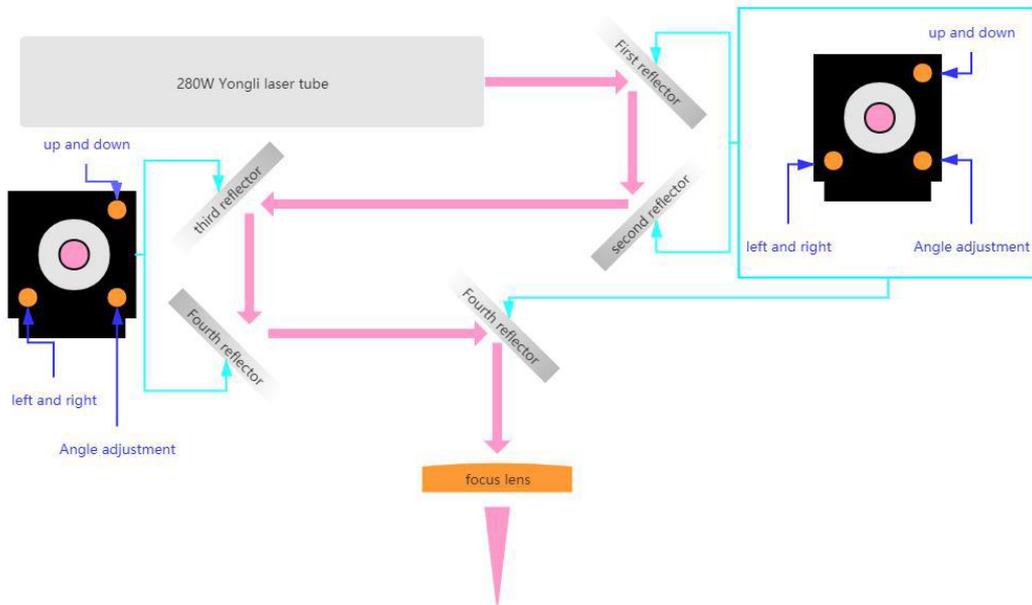
Sunmax laser

Technical Proposal



Laser path structure

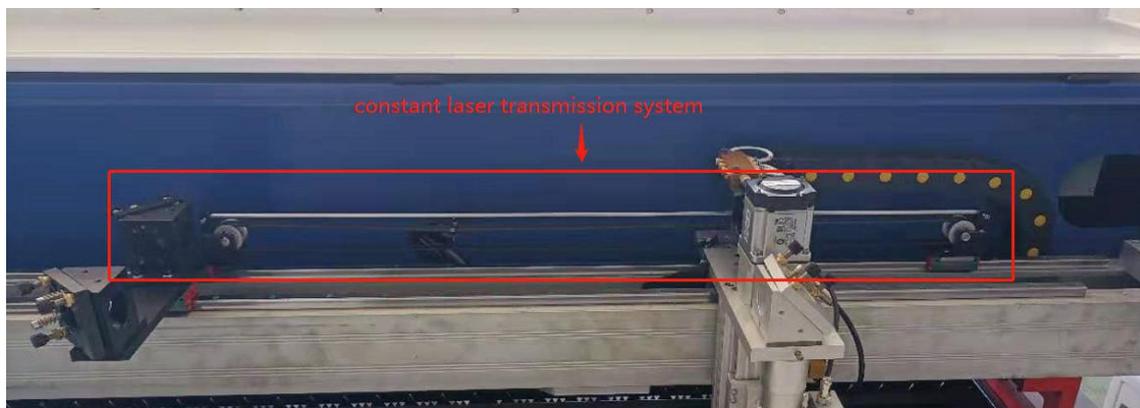
レーザー伝送の構図



このデバイスは、常時レーザー送信システムを追加します。

ワークテーブル全体において、レーザーチューブからカットヘッドまでのレーザー伝送距離はまったく同じであるため、スポットサイズは固定され、レーザー焦点は同じままになります。

したがって、特に金属切断において、切断効果がより良く、より安定しています。



Operation steps

1. 加圧器と補助ガスをオンにします
2. ウォータークーラーの電源を入れます
3. コントロールエリアの左側の板金にある回路ブレーカー、上部の非常停止ボタン、および電源キーを開きます。
4. 装置の原点復帰
5. プレートを置き、焦点距離を調整します
6. グラフィックのインポート、パラメータの設定、フレームとゼロ機能によるカット位置の決定
7. カット開始

Warnings and cautions

通気性が良く、衛生的な環境で、粉塵が少なく、温度：5～40°。相対湿度：30%～90%、結露しないこと。

機械が停止しているときは、専門家以外による電気システムの修理やデバッグは行わないでください。機器の安全性能が低下し、故障が拡大し、人身傷害や物的損害の原因となる場合があります。

制御ボックスの周囲にゴミを積まないでください。また、使用中は、システムの良い通気性を維持し、放熱に役立つ制御ボックスの表面とフィルターの埃を定期的に取り除いてください。許可なく製品を改造した場合、当社はそれによって生じる結果について責任を負いません。

本当にキャビネットを開ける必要がある場合は、専門家の指導の下、5分後に電源を切る必要があります。電気制御キャビネット内のコンポーネントのみにアクセスできるようにしてください。

機械の動作中は、可動部品に触れたり、制御盤を開けたりすることは禁止されています。そうしないと、人身傷害の発生や、機械が作動しなくなる可能性があります。

湿気、ほこり、腐食性ガス、可燃性爆発性ガスの環境で装置を操作することは禁止されています。そうしないと、感電や火災の原因となる可能性があります。

操作する前に説明書をよく読んでください

1. レーザーパイプを満水にするために、ファイバーレーザーマシンを使用する前にウォーターポンプを開く必要があります。機械の稼働時間中に、リサイクルおよび流水システムもチェックする必要があります。冷却水配管の混入や閉塞を禁止してください。水タンクは清潔に保ち、水温は 35°C 以下に保ってください。
2. レーザー管内に生成されたファイバーは高熱性であるため、レーザーの作業ルートを調整するときは安全に十分注意してください。
3. 特に彫刻作業中は、携帯電話やその他の通信を機械から遠ざけてください。
4. エネルギーをフルに使って長時間の作業をしないでください。
5. 機械が故障または火災した場合は、電源を切ってください。
6. 作業者は作業時間中に作業状況（異音の発生、サイクル水の温度など）を確認してください。作動中は機械から離れることを禁止してください。
7. レンズの汚染を防ぎ、作業の集中力と精度を保護するために、製品の加工中はファンマシンを開けてください。
8. 紙や木材などの可燃物を加工する場合は、作業の速度と強度に注意してください。強度が非常に高く、速度が遅いと、発生する炎によってレンズが損傷しやすくなります。切断工程。重大な結果が発生すると、機械が動作しなくなります。
9. 反射レンズと集束レンズの清掃：反射レンズを 2 本の指で持ち、もう一方の手でカメラレンズクリーニングペーパーを洗浄液に浸し、レンズ表面を軽く引きます。傷が付くのを防ぐため、レンズを指で押さないでください。または、綿棒をカメラレンズクリーナーに浸し、滑らかになるまでフォーカシングレンズをそっと拭きます。

会社案内

| | |
|----------------------------|---|
| 株式会社 リンシュンドウ(RSD Co., Ltd) | |
| 代表取締役 | 林 栄二 |
| 本社事務所・来社展示場 | 502-0013 岐阜市中川原4丁目47番地 サンマックスビル |
| 長良工場 | 502-0012 岐阜市長良志段見167番地（自社整備工場） 岐阜市長良志段見96-1（自社倉庫） |
| 代表電話 | 058-294-7333 |
| 代表FAX | 058-294-0020 |
| 会社設立 | 平成3年10月 |
| 適格請求書 | T6200001005823 |
| DUNS Number | 691915546 |
| URL | https://www.laser-machine.com/ |
| e-mail | lasermachine.com@gmail.com |

| | | |
|-----------------------|---------------------------------|--------------|
| 古物営業法に基づく表示 | 古物商許可証の番号 | 531050000842 |
| | 公安委員会 | 岐阜県公安委員会 |
| 象牙に関する登録 (特別国際種事業) | 登録番号 | 第00297号 |
| | 特別国際種事業者の住所 | 岐阜市長良東2-37 |
| | 法人の代表者または個人事業主の氏名 | 代表取締役 林 栄二 |
| | 譲渡または引渡しの業務の対象とする 特別特定器官等の種別 | ぞう科の牙及びその加工品 |

