

Laser-Stanzen kombiniert



Trumpf TC 6000L FMC-1300 mit Trumalift Sheetmaster

Laser-/ Stanz Maschine kombiniert

Technische Daten

Arbeitsbereich	2'585 x 1'370 mm
Laserleistung	2'700 Watt
Stanzdurchmesser maximal	76.2 mm
Hubfolge Stanzen maximal	900 min ⁻¹
Stanzkraft maximal	220kN
Durchgangshöhe Stanzbetrieb maximal	35 mm
Durchgangshöhe Laserbetrieb maximal	22 mm
Abkanthöhe maximal	25 mm
Werkzeugplätze maximal	18 bei 3 Prätzen
Rotation aller Werkzeuge	180°
Werkzeugwechselzeit	1.5 bis 5 sec
Werkstückgewicht maximal	200 kg
Genauigkeit	+/- 0.1 mm
Stanzkopf	hydraulische Mono-Werkzeugaufnahme
Positionsabweichung	+/- 0.1 mm/m
Repetitionstoleranz	+/- 0.05 mm
Kleinstes programmierbares Wegmass	0.01 mm
Schnittwinkelfehler	ca. 0 bis 1°
Beste Schnittgüte (Standardwert)	Ra 3.2 (Ra 12.5)
Strahldurchmesser / Schnittspalt	ca. 0.2 mm
Thermische Einflüsse / Verzug	evtl. vorhanden
Gefügeveränderung an der Schnittkante	gering
Rissbildung durch thermische Induktion	evtl. vorhanden
Folierte Bleche bearbeitbar	einseitig ja
Mehrlagiges Schneiden möglich	nein
Komplexe Teilegeometrien	Geeignet, auch sehr fein
Beliebiges Ansetzen der Einstechposition	Nein

Werkstoffe

Blechdicke Stanzen maximal	8 mm
Blechdicke Lasern maximal Aluminium	4 mm
Blechdicke Lasern maximal Stahl	8 mm
Blechdicke Lasern maximal Stahl rostfrei	6 mm

Vorteile

- Automatisches Be- und Entladen
- Vollautomatisch an Blechhochregallager angehängt für mannloses Bearbeiten
- Präzises Schneiden mit sehr feinem Schnittspalt (ca. 0.2 mm) und engen Fertigungstoleranzen gemäss DIN ISO 2768 m
- Kombiniertes Stanzen oder Lasern je nach Kontur und Anzahl Löcher, erbringt optimales Preis- Leistungsverhältnis
- Berührungsloses Arbeiten des Lasers durch kapazitive Höhenabtastung bei metallischen Werkstoffen – für garantiert kratzfreie Flächen auf der Oberseite. Ideal für optisch relevante Teile mit geschliffenen oder hochglanzpolierten Sichtflächen. Zum Beispiel: Frontplatten, Gehäuseteile, Schriften usw.
- Minimale Wärmeeinflusszone, dadurch geringer Werkstückverzug dank hoher Prozessgeschwindigkeit. Beim Schmelzschneiden, hauptsächlich bei rostfreiem Stahl und Aluminium, bläst ein Schneidgas (meist Stickstoff) mit bis zu 20 bar die Schmelze aus der Schnittfuge. Das ergibt eine oxydfreie Schnittfläche und deutlich geringeren Wärmeeinfluss, dies im Gegensatz zum alternativen Schneiden mit Sauerstoff.
- Schneiden, kennzeichnen (technisches gravieren), körnen, Gewinde formen, sicken, tiefziehen, abkanten, stanzen und weitere Möglichkeiten sind mit der Laser-Stanzanlage vorhanden