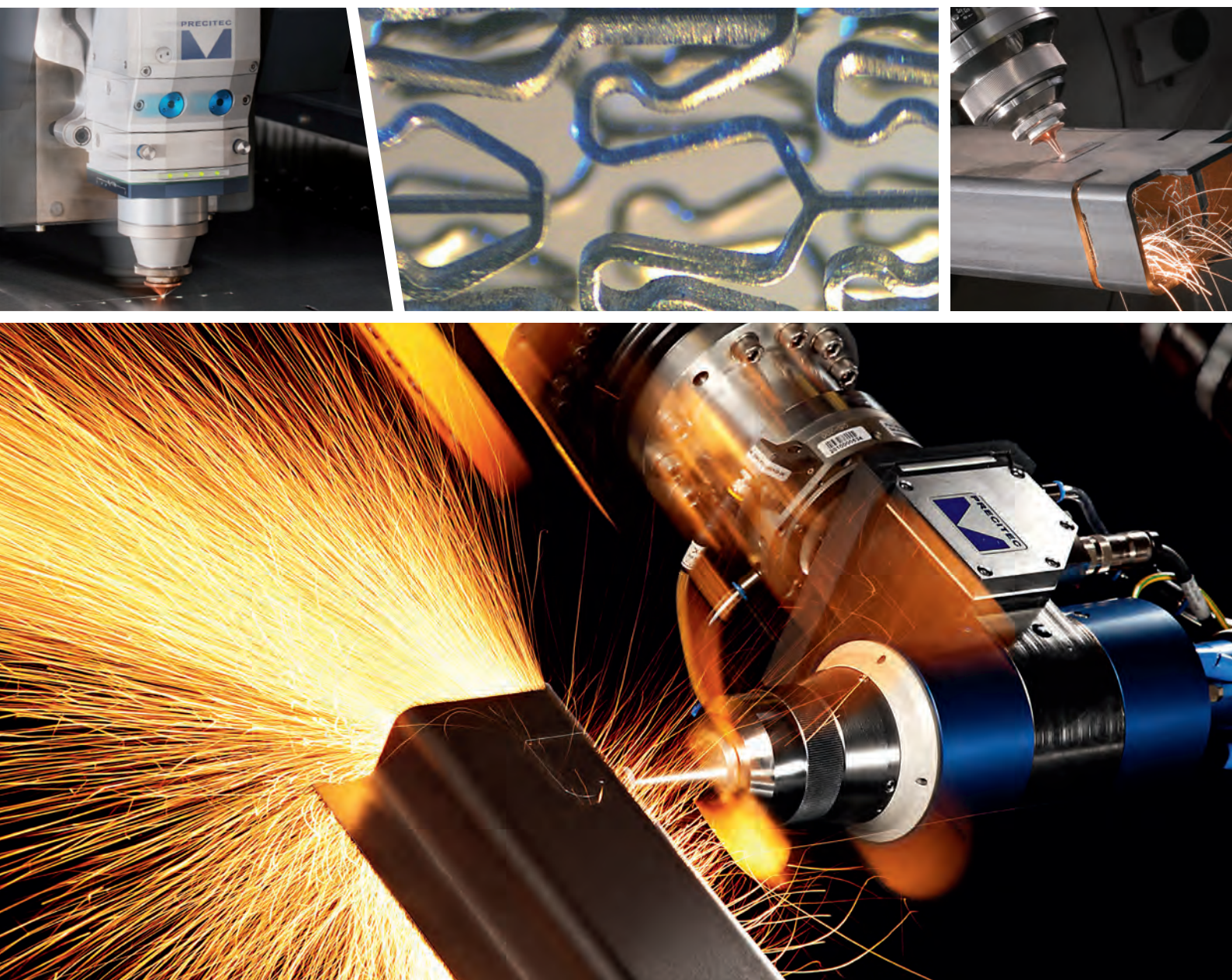

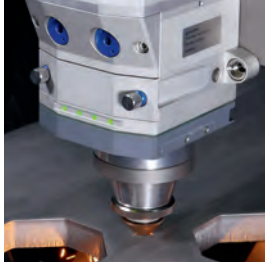
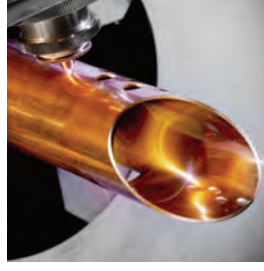





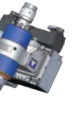






THE SMART WAY TO LASER

PRODUKTÜBERSICHT 2D- UND 3D-LASERSCHNEIDEN



Makroanwendungen

Produkt		Optionen / Eigenschaften		Flachbettschneiden	Rohrschneiden
Festkörperlaser	ProCutter 	< 15 kW	manuelle oder motorische Fokuslagenverstellung flexibel einstellbare Brennweite (Zoom) verschiedene Überwachungen Systemzustand über Bluetooth® auslesbar gerade und gewinkelte Ausführung		
Festkörperlaser	SpeedCutter 	< 6 kW	sehr hohe Schnittgeschwindigkeit und beste Kantenqualität Schutzglaskassette extrem leichtes Gewicht Einstellen der Fokusslage in lateraler und vertikaler Richtung		
Festkörperlaser	LightCutter 	< 4 kW	Schutzglaskassette gerade und gewinkelte Ausführung manuelle oder motorische Fokuslagenverstellung für 2D- und 3D-Anwendungen		
Festkörperlaser	MiniCutter 	< 1 kW	Schutzglaskassette gerade Ausführung für 2D- und 3D-Anwendungen		
Festkörperlaser	FineCutter 	< 500 W	integrierte Kamerabeobachtung, Beleuchtung, Spiegelumlenker Linse unter Druck verstellbar auch für UKP-Laser geeignet		
Festkörperlaser	SolidCutter 	< 4 kW	hohe Schneidgeschwindigkeiten bei 3D-Bauteilen komplett abgedichtetes Design gut zugängliche Medienanschlüsse gerade und gewinkelte Ausführung		
Festkörperlaser	FormCutter Plus 	< 4 kW	XY-Achssystem übernimmt exakte, hochdynamische Schneidbewegung Zeitersparnis beim Teach-In Taktzeitverkürzung durch hohe Bahngeschwindigkeiten einfach zu Schweißsystem umrüstbar		
Festkörperlaser	YK52 	< 5,5 kW	schlanke Bauform kleiner Messpunkt geringes Gewicht		
CO ₂ -Laser	HP1.5"  HP1.5" M	< 6 kW	wechselbare Fokussierbrennweiten manuelle und motorische Fokuslagenverstellung Einstech- und Abrisserkennung		
CO ₂ -Laser	HP2"  HP2" M	< 8 kW	wechselbare Fokussierbrennweiten manuelle und motorische Fokuslagenverstellung Einstech- und Abrisserkennung		
CO ₂ -Laser	DS1.5" 	< 6 kW	wechselbare Fokussierbrennweiten Einstech- und Abrisserkennung		

BEARBEITUNGSKÖPFE FÜR DAS **LASERSCHNEIDEN**

Die Vorteile des Laserschneidens gegenüber den konventionellen Verfahren sind vielfältig und rechnen sich in puncto Flexibilität, Produktivität und Materialeinsparung. Ein einziges Werkzeug schneidet annähernd jede beliebige Form mit hoher Geschwindigkeit – optimal bei kleinen Losgrößen und bei der just-in-time-Fertigung. Besonderes Augenmerk gilt dabei dem letzten Glied in der Kette einer Laserschneidanlage, der Bearbeitungsoptik. Precitec hat für jeden Anwendungsfall den richtigen Schneidkopf und die dazu passenden integrierten Sensoriken. Sei es für das Ausschneiden von 2D-Teilen aus dem flachen Blech oder Öffnungen und Ausbrüche aus 3D-Teilen sowie das Bearbeiten von Rohren, Profilen oder Fasenschnitten, die Optiken finden weltweit in den unterschiedlichsten Industriezweigen und Branchen ihre Anwendung.

TEMPERATURSTABILE ABSTANDSSENSORIK

Unabhängig von der Applikation ist in jedem Bearbeitungskopf die temperaturstabile, reaktionsschnelle und absolut driftfreie Abstandssensorik integriert. Sie misst und regelt vollautomatisch den erforderlichen Abstand zwischen Schneiddüse und Werkstück. Materialunebenheiten werden ausgeglichen. Auf diese Weise führt der Schneidkopf komplexe zweidimensionale oder dreidimensionale Schnitte bei hoher Genauigkeit und Geschwindigkeit aus. Damit ist ein stabiler Schneidprozess garantiert.

ZUVERLÄSSIGE PROZESSÜBERWACHUNG

Bei Anlagen, die rund um die Uhr produzieren, wird die Sensortechnik zur Prozessüberwachung und -steuerung immer wichtiger. Sie sorgt für die Einhaltung der vorgegebenen Parameter und Schnittqualitäten und bietet die nötige Sicherheit für automatisierte Abläufe in hochproduktiven Anlagen. Auf Grundlage der Analyse der beim Schneidprozess entstehenden Emissionen überwacht der Einstechsensor online den Einstech- und Schneidprozess. Für das Einstechen ergibt sich daraus ein enormer Zeitgewinn im Vergleich zu vorprogrammierten Zeiten. Schnittabriss wird ebenso erkannt. Insbesondere beim Schneiden von Edelstahl und Dickblech ist der Einsatz vorteilhaft, da auftretende Fehler sofort korrigiert werden können und somit die Ausschussproduktion deutlich herabgesetzt wird. In CO₂-Anlagen wird zusätzlich die Plasmaaktivität überwacht.

SICHERER PROZESS DANK SENSORIK

Standardmäßig wird bei allen Schneidköpfen die Temperatur des Sensoreinsatzes gemessen. Zusätzliche Automatisierungsoptionen wie die motorische Fokusslageneinstellung unterstützen einen sicheren, bedienerlosen Schneidbetrieb. Für eine zuverlässige Funktion sind die Schneidköpfe für Festkörperlaser zusätzlich mit einer Erkennung der Schutzglasverschmutzung und druckdichter Schutzglaskassette ausgestattet. Jeder Kopf dieser Baureihe hat einen versiegelten Strahlengang, die Fokussierlinsen sind geschützt und staubdicht versiegelt. Hochwertige Optiken und höchste Qualitätsstandards bei der Fertigung sorgen für eine optimale Formung und Führung des Laserstrahls. Die Schneidköpfe sind daher die ideale Besetzung für selbstüberwachende, automatisierte Anlagen.

In CO₂-Anlagen dient der Linsenbruchsensor der Erkennung von Beschädigungen der Fokussierlinse sowie größeren Spritzern. Eine Schneidgasdruckmessung ist in manchen dieser Bearbeitungsoptiken möglich.

Die angegebenen Daten wurden für einen typischen Anwendungsfall generiert und können beim Vorliegen anderer Gegebenheiten abweichen. Des Weiteren können Druckfehler, Änderungen und/oder Neuerungen zu Abweichungen von den hier angegebenen Maßen, technischen Daten und Funktionen führen. Aus diesem Grund sind sämtliche Angaben unverbindlich und technische Daten, Maße sowie Funktionen werden durch Angaben in dieser Produktinformation nicht zugesichert.