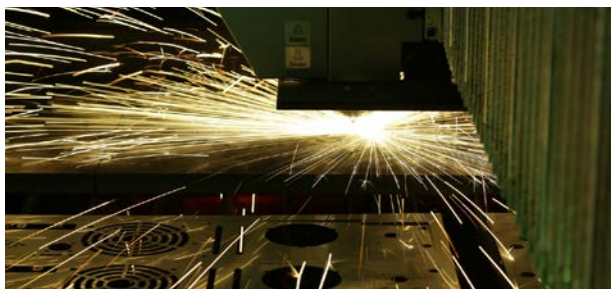


Schneidanlagen

Amada

Mit integrierter Rohr- und Profilmbearbeitung

Die Laserschneidanlage ENSIS-3015 RI mit integrierter Rohr- und Profilmbearbeitung ermöglicht das Schneiden von Dünn- und Dickblech unterschiedlicher Materialarten bei sehr hohen Arbeitsgeschwindigkeiten. Durch die variable Strahlanpassung ist die Anlage im Schnitt flexibel. Aufgrund der hohen Geschwindigkeit und der großen Bandbreite in den Anwendungsmöglichkeiten kann sie mehrere Maschinen ersetzen.



Die ENSIS-3015 RI ersetzt mehrere Maschinen.

In der Rohr- und Profilmbearbeitung werden Kratzer am Werkstück aufgrund der schonenden Rohrschneidevorrichtung, wie der Hersteller schreibt, weitgehend vermieden. Der Schnitt liegt nahe am Futter; ein Nachschwingen des Werkstücks wird ausgebremst. Die Anlage ist als Alternative zu teuren Speziallasern gedacht und eignet sich für den Dauerbetrieb.

Der Schneidkopf arbeitet berührungslos und plasmascher. Meistern lassen sich mit ihm auch schwierige Geometrien. Die Anlage ist vielfältig vernetzbar. Dies ermöglicht Prozesssicherheit und eine hohe Produktivität, kurze Rüstzeiten sowie einen reduzierten Be- und Entladeaufwand.

www.amada.de



Die Lasersysteme bearbeiten großflächige Materialien bis zu 3,20 m Länge und Breite.

Eurolaser

Auch für Verbundwerkstoffe

Modulare Lasersysteme bis 3,20 Meter Breite und Länge bietet der ISO 9001-zertifizierte Hersteller Eurolaser. Die Systeme eignen sich für das Schneiden diverser Grundmaterialien wie auch für Verbundwerkstoffe wie etwa Platten- oder Rollenmaterial. Mit Zusatzkomponenten ausgestattet werden können die Lasersysteme L-1200 und M-800. So sorgt der speziell für den Zuschnitt von Textilien konfigurierte Conveyor für eine automatische Materialzufuhr direkt von der Rolle. Ein automatisches Shuttle-Tischsystem (STA) ermöglicht eine parallele Bestückung, Bearbeitung und Entnahme von Werkstücken. Der Hersteller verspricht mit seinen Anlagen Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und eine positive Preis-Leistungs-Bilanz. Nach dem Erwerb einer Schneidanlage stellt er dem Kunden kompetenten und schnellen Support in Aussicht, die Versorgung mit hochwertigen Ersatz- und Zubehörteilen sowie die laufende Option auf Systemerweiterungen. Anlagenkunden können sich in entsprechenden Seminaren in Bedienung und Wartung vor Ort schulen lassen.

www.eurolaser.com

TECHNOLOGY IN MOTION



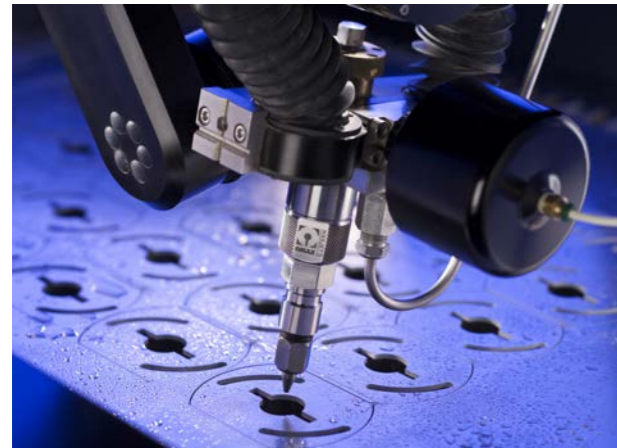
METEK BRANDSCHUTZ-
VERGLASUNG: DURCHBLICK
UND SICHERHEIT

ELEBANTE ... Verglasungen Automatische Gebäudeöffnungen Brandschutzverglasung www.metek.com

Seniorarchitekt, Kasselruth

Innomax

Präziser Fünf-Achs-Kopf



Präzises, wirtschaftliches Arbeiten verspricht Innomax/Omax mit dem Fünf-Achs-Kopf Tilt-A-Jet.

Hochdruckwasserstrahlschneidanlagen können sehr unterschiedliche Werkstoffe bearbeiten. Beim Reinwasserschneiden werden weiche Materialien wie etwa Schaumstoffe, Gummi, Leder, Textilien oder Lebensmittel in Form gebracht, bei harten Materialien wird dem Wasserstrahl ein scharfkantiger Sand zugeführt. Mittels Wasserstrahlschneiden wird aber bei sehr vielen Materialien ein natürlicher Schneidkonus erzeugt. Durch einen langsamen Vorschub lässt sich dieser zwar verringern. Man arbeitet so aber meist unwirtschaftlich. Daher gibt es bei Innomax/Omax den sogenannten Tilt-A-Jet. Der Fünf-Achs-Kopf gleicht die Konizität aus einer software-gesteuerten Technologiedatenbank bis auf +/- 0,02 mm aus und stellt laut Anbieter auch definierte kleine Koni wie etwa Freiwinkel präzise her.

www.innomax-wasserstrahlschneiden.de

MicroStep

Plasma-Alleskönner mit Scanner

Auf der Blechexpo präsentierte MicroStep u.a. in der Baureihe MG einen Plasmarotator mit integriertem Scanner. Im Vergleich zu einem separat auf der Portalbrücke verfahrenen Scanner stellt ein integrierter Scanner einen Zuwachs an Geschwindigkeit und Präzision im Scanvorgang und somit im gesamten Bearbeitungszyklus in Aussicht. Mit der Lösung ist keine Offsetkalibrierung mehr nötig, die Verfahrenswege sind kleiner und auch mögliche Positionierungsfehler werden minimiert. Der Scanner erlaubt beispielsweise eine nachträgliche Anarbeitung von Fasen an zuvor geschnittenen Bauteile (ABP – Additional Beveling Process). Zudem ermöglicht er beim Zuschnitt von Rohren oder Behälterböden eine hohe Präzision, da aufgrund der von ihm erhobenen Daten Abweichungen des zu bearbeitenden Materials von der Norm kompensiert werden können.

www.microstep.com



Die Laserschneidmaschine Optiplex Nexus 3015 Fiber 6.0 kW kombiniert mit einem Magazinsystem.

Mazak

Intelligente Funktionen

Die Laserschneidmaschine Optiplex Nexus 3015 Fiber 6.0 kW von Mazak verfügt über einen 6,0-kW-Resonator für das Schneiden von Edelstahl und Aluminium mit höchster Güte. Sie hat eine Eilganggeschwindigkeit von jeweils 60 m/min an X-, Y- und Z-Achse und eignet sich für Werkstücke mit Abmessungen von bis zu 1.525 mm x 3.050 mm. Ihr Multi-Control-Schneidkopf bietet eine Positioniergenauigkeit von ±0,05/500 mm an X- und Y-Achse und ±0,01/100 mm an der Z-Achse. Die Anlage ist mit einer Strahldurchmesserregelung ausgestattet, einer Funktion, die stabile Schnittergebnisse beim Schneiden dünner und dicker Bleche verspricht.

Automatisch wählen lässt sich die optimale Düse für die jeweilige Materialbeschaffenheit und -stärke. Kombiniert werden kann die Maschine mit einem CST-Automatisierungssystem. Dieses besteht aus einem über dem Lasertisch angeordneten Magazinturm mit bis zu acht Schubfächern von jeweils 3.000 kg maximaler Nutzlast zum Aufnehmen des Ausgangsmaterials und der fertigen Produkte.

Gesteuert wird die Laserschneidmaschine über die CNC-Steuerung Mazak Mazatrol PreviewG. Eine kameraunterstützte Schachtelungsfunktion (Camera Remote Nesting) ermöglicht die Erfassung ungenutzter Stellen auf dem Blech. Sie löst im Bedarfsfall einen Neustart des Schneidprozesses aus, sodass noch mehr Teile aus dem Blech geschnitten werden können.

www.mazakeu.de



Die Baureihe MG 2019 mit dem Plasmarotator inklusive Scanner.

Prima Power

2D-Laseranlage und Lagersystem

Zur Blechexpo erstmals vorgestellt hat Prima Power seine 2D-Laseranlage Laser Genius 1530 mit 10 kW-Faserlaser. Als Eigenschaften hebt der Hersteller eine sehr gute Schnittgeschwindigkeit, Leistungen beim Einstechen sowie minimalen Gasverbrauch hervor. Ausgestattet ist die Anlage mit Linear-motoren, Ultra-Leicht-Carbon-Auslegerarm und intelligenten Prozesssensoren. Sie eignet sich für die Lohnfertigung, den Industriezweig Land- und Baumaschinen sowie Nutzfahrzeuge. Präsentiert wurde die Anlage mit dem flexiblen Lagersystem Combo Tower Laser für das automatische Laden- und Entladen. Mit seiner großen Rohblechkapazität und der Zwischenlagerung von Fertigteilen mit Restgittern stellt es eine gute Lösung für die bedienerlose Fertigung dar. Das System kann mit Modulen wie dem automatischen Sortiersystem LST kombiniert werden.

www.primapower.com



Faserlaseranlage Laser Genius 1530 mit 10 kW-Laser und Combo Tower Laser.

Trumpf

Robuste Stanz-Laser-Kombi



Die Stanz-Laser-Maschine TruMatic 6000.

Aufgrund des einfachen Bedienkonzepts dieser Kombimaschine lassen sich Teile bis 8 mm schnell und unkompliziert fertigen und mithilfe der intelligenten Softwarefunktionen besonders prozesssicher, wie der Maschinenhersteller versichert. Die ablenkbare Matrize ermöglicht kratzerfreie Stanz- und Umformbearbeitung. Aufgrund der Strahlführung kann die TruMatic 6000 alle Materialarten und -dicken mit demselben Schneidkopf bearbeiten. Der CO₂-Laser TruFlow garantiert exzellente Kantenqualität durch hervorragende Strahlqualität. Das Wechseln des Kopfes ist überflüssig, was die Nebenzeiten reduziert. Der elektrohydraulische Stanzkopf bearbeitet die Teile komplett und macht nachgeschaltete Arbeitsschritte meist überflüssig. Über sensorgesicherte Stanz- und Ladeklappen werden die Teile prozesssicher ausgeschleust.

www.trumpf.com

PERIMETER PROTECTION

Internationale Fachmesse für Perimeter-Schutz, Zauntechnik und Geländesicherung
14. – 16.01.2020 // Nürnberg

Besuchen Sie uns in der Halle 12.0 am Stand 13-429

Partner im Torbau



tortec GmbH | Fränkische Schlosserwerkzeuge in Stahl- & Aluminium
Obere Wälding 23 | D-99142 Böhlen | Telefon: +49 (0) 2951 82000
Telefax: +49 (0) 2951 82002 | E-Mail: info@tortec.de | www.tortec.de

Zinser

Autogen- & Plasmaschneiden

Die Zinser 4225 Portalmaschine mit der CNC-Steuerung 6010 ermöglicht das Autogen- und Plasmaschneiden, das Bohren sowie die Bearbeitung von zylindrischen oder mehrkantigen Rohren oder Fasenschneiden. Zur Blechexpo präsentierte man sie ausgestattet mit einem automatisch schwenkenden Plasma-Faseraggregat. Mit diesem lassen sich A-, V- und Y-Schnittwinkel von 0° bis +/-50° schneiden. Weil es voll programmierbar ist, können Teile geschnitten werden, die sowohl Fasen als auch senkrechte Schnittkanten haben. Eine weitere Komponente der Maschine ist das CNC-gesteuerte Bohraggregat mit automatischem Werkzeugwechsler für das Bohren von Löchern bis zu einer Blechdicke von 300 mm, inklusive Senken und Gewindefasenschneiden. Als Vorteile der Maschine nennt der Hersteller u.a. die sehr guten Schnittqualitäten, sehr präzise Linearführungen im Portal und in den Laufbahnen, die hohe Anpassbarkeit an die Schneidaufgabe und die vielfältigen Anwendungsoptionen.

www.zinser.de



Die Zinser 4225 Portalmaschine bietet mehrere Trennungsarten.