

Fertigungsprozess Fügen

3D-Laserschweissen



Technische Daten

Trulaser Cell 7040

TruLaser Weld 5000

3D-Laserschneiden und Schweissen

3D-Laserschweissen

Maximale Bearbeitungsgrösse	x=4'000, y=2'000, z=750 mm	-
Schweissungen	Mit und ohne Zusatzdraht möglich	-
Maximale Bauteilgrösse	-	2'000 mm x 1'000 mm x 700 mm
Maximale Beladung	-	400 kg
Maximaler Arbeitsraum	-	2'000 mm x 1'000 mm x 1'100 mm
Maximale Beladung	-	750 kg

Merkmale für Schneidoperationen

- + Wirtschaftliches Schneiden von rostfreien Stählen, Stahl, sämtlichen Buntmetallen in 2- u. 3D dank 4KW Faserlaser
- + 6-Achsigkeit löst sämtliche Herausforderungen bezüglich Zugänglichkeiten
- + Besonders wirtschaftlich für das Beschneiden von Umformteilen jeglicher Art
- + Integrierte Drehachse für Rohrbearbeitung
- + Pendelbetrieb für grössere Serien durch einschiebbare Trennwand
- + Integrierte Software für eine günstige Lehren- und Vorrichtungserstellung

Merkmale für Schweissanwendungen

- + Schweißen mit Laser führt zu weniger Verzug im Werkstück durch kleineren Wärmeeintrag
- + Faktor 10-30 schneller als herkömmliche Schweissverfahren
- + Wenige Gefügeveränderung und Randzonenaufhärtung im Material
- + Oft nur einseitige Schweissungen nötig, da der Anbindungsquerschnitt dank Tiefenschweissung gewährleistet wird.
- + Keine Schweisskantenvorbereitungen nötig
- + Wärmeleitschweissung und Tiefenschweissung am selben Werkstück ohne Unterbruch möglich
- + Verschweissung von Buntmetall mit rostfreiem Stahl und umgekehrt
- + Keine Nacharbeiten mehr nötig an den Schweissnähten

Werkstoffe

Stahl rostfrei, Stahl, Edelstahl, Buntmetalle