

## Adige Lasertube LT 8 3500 Watt

Baujahr 05/2014

Maschinenstunden: ca.46.000 / 23.000h - Juni 2020



### **Laserquelle: ROFIN SINAR DC 035 3500 Watt**

Das System LT8 ist mit einem Rofin Sinar Slab-Laser der DC-Serie ausgestattet, der dank folgender Merkmale eine optimale Schnittqualität bei niedrigen Betriebskosten ermöglicht:

- Hohe Strahlenkennzahl (K-Faktor > 0,9)
- Keine beweglichen Bauteile, daher sehr niedrige Wartungskosten
- Minimaler Gas- und Stromverbrauch.

### **Steuerung**

Siemens Sinumerik 840D Solution Line

### **Rohrparameter**

Max. Durchmesser Rundrohre: 220 mm  
Max. Seitenlänge Rechteckrohre: 200 mm  
Max. Rohrlänge Beladen: 8.500 mm  
Max. Rohrlänge Entladen: 6.500 mm  
Max. Rohrgewicht: 35 kg/m

### **Schweißnahterkennung**

Die LT8 ist mit der optischen Schweißnahterkennung für die korrekte Positionierung der Bearbeitungen ausgerüstet.

### **Unregelmäßige Querschnitte und offene Profile**

Dank der wirkungsvollen und effizienten Bearbeitung von unregelmäßigen Querschnitten und offenen Profilen eignet sich LT8 auch für innovative Anwendungen.

### **Booster**

Prüfung und Verwaltung des Schneidprozesses werden auch bei der LT8 durch hoch entwickelte Vorrichtungen garantiert - unter ihnen die Booster-Vorrichtung zum optimalen Laser-Einsteichen.

### **3D**

Die dreidimensionale Bearbeitung ist bei großen Rohren ein entscheidendes Kriterium für die Leistungsfähigkeit einer Anlage. Die LT8 verfügt über einen 3D-Kopf für das Winkelschneiden in höchster Qualität und Genauigkeit.



### **Technologische Datenbank**

Die LT8-Anwender können aus einer kompletten, zuverlässigen und auf der langjährigen Erfahrung der Firma ADIGE im Laserschneiden basierten technologischen Datenbank von Schneidparametern profitieren.

### **Verschachtelung**

Dank Sonderfunktionen wie On-Line-Nesting (=Verschachtelung), Reststückoptimierung und -reduzierung und ganze Stangenbearbeitung wird die Stange optimal genutzt.

### **2 IN**

Zwei verschiedene Beladestationen garantieren mehr Flexibilität in der Verwaltung der Fertigungslose. Das System kann für die Bearbeitung von offenen Profilen und Flachmaterial im automatischen Ablauf eingerichtet werden; Zwei automatische Beladestationen, vorne und hinten, beide mit Messsensoren ausgerüstet; Drei mögliche Ladegestaltungen verfügbar (Bündellader, Ladetisch für einzeln manuell abgelegte Stangen, Schrittlader). Jeder Lader kann mit einer beliebigen Rohrladestation verbunden werden, und steht in der Ausstattung 8500 mm zur Verfügung; Es können zwei unterschiedliche Querschnitte mittels der By-Pass Funktion gleichzeitig verwaltet werden; Für die Bearbeitung von schweren Rohren oder Edelstählen sind zusätzliche Schutzelemente in der Maschine vorgesehen, um mögliche Beschädigungen der Rohroberfläche zu vermeiden.

### **4 OUT**

Vier Entladepositionen für die getrennte Entladung der geschnittenen Stücke. Die Anwendung von besonders entwickelten Softwareabläufen erlaubt die Optimierung und Ausnutzung der Stange und vermindert so den Endabfall auf nur 110 mm. Vier mögliche Entladepositionen zur Aussortierung der unterschiedlichen, geschnittenen Teile. Teile werden durch universelle Unterstüztungen bei jedem Fertigungsschritt unterstützt - für höchstpräzise Bearbeitungen sogar von langen, schweren und/oder komplexen Teilen. Weiter reduzierte Zykluszeiten und Unversehrtheit der Rohroberfläche werden durch die spezielle Entnahmezange am Entlader gewährleistet.



