OERLIKON

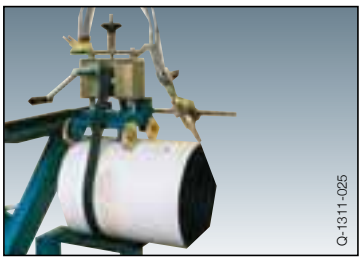
Automatisiertes Schweißen und Schneiden

www.airliquidewelding.com

AIR LIQUIDE WELDING

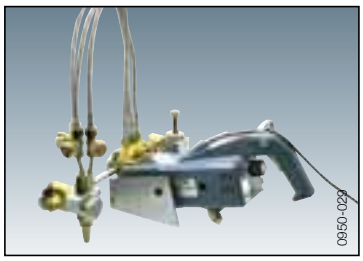
Verfahrbare Schlitten

Verfahrbare Schlitten: Drei praktische und funktionale Schlitten zur Ergänzung der Schneidarbeiten im Betrieb und vor Ort.



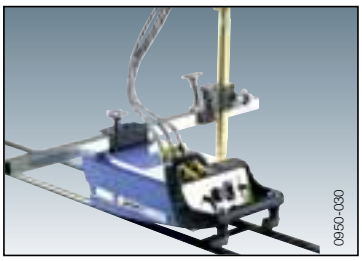
TAGLIATUBI 397

- Brennschneiden von Rohren mit einem Außendurchmesser von 150 mm (6") bis 1 200 mm (48").
- Grad- und Fasenschneiden ± 45° mit einem Brenner.
- X oder Y Fasenschneiden ± 30° mit zwei Brennern (optional).



PYROTOME F

Zur Ergänzung von Schneidaufgaben im Betrieb und vor Ort. Umschaltbare, regelbare Geschwindigkeit, umfasst die Kupplung und die Steuerung unterhalb des Griffs. Gerade, Bogen, Kreis und Parallel, quadratische und schräge Schnitte. Ein leichtes und sehr bewegliches Werkzeug.

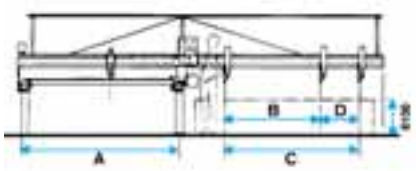


PYROTOME SE

Brennschneiden, Plasma-Schneiden, Schweißen, Anlassen und Mechanisierung für Handwerksbetriebe und verarbeitende Industrie. Umschaltbare, elektronische Geschwindigkeits-Einstellung, umfasst die Kupplung und eine optionale Fernbedienung der Geschwindigkeit, Richtung, Brennerhöhe und Schneid- und Schweißsauerstoff (je nach Verfügbarkeit der Anschlüsse). Ein vielseitiges und starkes Werkzeug.

STANDARD-ANGEBOT	-	OD 02-010	OD 05-020
Verkaufsprospekt	-	1515-4006	1515-4006
Artikel-Nr.	0620-0173	0665-1100	0696-1400
Geschwindigkeit	manuell	bis zu 100 cm/min	bis zu 125 cm/min
Schneiddicke Grundaustattung	5 bis 50 mm • 1 Basis-Schlitten mit Gasversorgung • 1 Rack • 1 mobiler Brenner-Halter • 1 Brenner und Schläuche • Kette mit 8 Elementen	8 bis 150 mm • 1 Basis-Schlitten • 1 G1N Kurzbrenner mit Schläuchen und Verbindungen • 1 mobiler Brenner-Halter • 1 Rack • 1 Gegengewicht • 1 Hitzeschild • 1 Stromkabel 220 V mit Stecker • 1Transformator 220 V/42 V mit Kabel • 1 Werkzeug-Kit	3 bis 250 mm • 1 motorisierter Schlitten • 1 Brennerhalter-Ausrüstung • 1 ausgerüsteter G1-Brenner • 1 Gaseinheit • 1 Hitzeschild • 1 Transformator 230/400/24 V - 160 VA-50 Hz
Zusatz	• Schneidspitze mit G1-Düse • Set mit 3 Y- Stecker nötig zur Brennerversorgung • Ergänzender Brenner • Set mit drei Schläuchen zur Versorgung des zweiten Brenners • Paket mit Reibahlen • Gas-Zündvorrichtung • Gasschläuche	• Halter mit Brenner und Schläuchen • Y-Stecker mit 2 Brennern • Gestell-Rack • Gestellgelenk • Schneidhilfe für 45/85 mm Ø • Hitzeschild • Paket mit 4 Reibahlen • Gas-Zündvorrichtung • Gasschläuche	• 2 m Führungsschiene • Kompass • Wendevorrichtung • 2. G1N-Brennersystem • Hitzeschild • Rollensystem • Seitenführung • Steuerungseinheit • Schneidgas Magnetventil

Ausleger-Maschinen



NOVITOME C, MULTITOME C und OXYTOME 5 C: Ein breites Maschinenangebot, welches die Anforderungen von Industrie und Handwerk erfüllt. Wahl der Steuerung: Nur mit Lesekopf oder kombiniert mit einer CNC-Steuerung DIGISAF. Wahl des Verfahrens : Autogenes Brennschneiden oder Plasmaschneiden.

NOVITOME C

Leichtes und ökonomisches Schneiden durch einfaches optisches Abtasten

AUTOGENES BRENNSCHNEIDEN UND PLASMA

STANDARD- ANGEBOT	OF 24-012	OF 24-013
TECHNISCHE DATEN Maße in mm		
Art.-Nr.	0670-1330	0670-1231
Schneidverfahren	Brennschneiden/Plasma	Brennschneiden/Plasma
Geschwindigkeit (cm/min.)	300	300
A = Lesebreite	1 250	1 250
B = • Schneidbreite mit 1 Brenner	1 250	1 250
• Schneidbreite mit 2 Brennern	2 x 750	2 x 750
C = max. parallele Schneidbreite	1 500	1 500
D = min. parallele Schneidbreite	95	95
Schneidlänge (Grundausführung)	1 900	1 900
Maximale Brennerzahl	4	4
Gasversorgung (Ø Schlauch x N)	9 x 3	9 x 3
Stromversorgung	220 V 50-60 Hz	220 V 50-60 Hz
Abmessungen (L x W)	3 280 x 3 100	3 280 x 3 100
Abmessung der Verpackung (Holzkiste)	3 000 x 1 550 x 550	3 000 x 1 550 x 550
Netto-Gewicht (kg)	300	310
ZUSAMMENSTELLUNG - AUSRÜSTUNGEN in der Grundausstattung ■ optional ■		
optischer Leser XY (Typ TRASAF)	■ (T. 1030)	■ (T. 1030)
numerische Steuerung (Typ DIGISAF)	■	■ (DIGISAF 2.5+)
Gasverteiler mit Magnetventilen für Sauerstoff	■	■
Heizsystem mit Magnetventilen	-	-
Vorheizsystem mit Magnetventilen	-	-
schrittweises Zünden	■	■
Anschluß für Plasma-Stromversorgung	■	■
Werzeughalter, manuell einstellbar	■■■■	■■■■
motorisierter Brennerhalterbund	■■■■	■■■■
motorisierter Brennerhalter	-	-
elektrische Zündung	-	-
Lichtbogenabtastung (Plasma-Schneiden)	-	-
kapazitive Abtastung (Autogenbrenner)	-	-
Fahrbahn - Länge 3 000	■	■
Fahrbahn - Länge 2 000	-	-
versetzbarer Tisch mit Fixierhalterung	■ (fixiert)	■ (fixiert)
Schiene mit Schlauchhalter-Wagen	■	■
Plasma-Stromquelle ZIP 5.0	■	■
Markierer HF*	-	-

*weitere Markierer auf Anfrage

NOVITOME C | **MULTITOME C** | **OXYTOME 5 C**

MULTITOME C

Abgestimmte und wirtschaftliche Maschinen
für eine Schnittbreite bis zu 2 Metern

BRENNSCHNEIDEN UND PLASMA

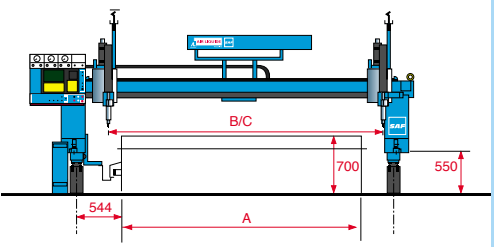
OXYTOME 5 C

Wirtschaftliche und leistungsfähige Maschine:
Schnittbreite bis zu 6 Brennern erweiterbar, ausbaufähige
Konstruktion zur Steigerung der Produktivität

BRENNSCHNEIDEN UND PLASMA

OF 24-030	OF 24-031	OH 05-010	OH 05-011
0701-0870	0701-0880	0668-3000	0668-3005
Autogen/Plasma	Autogen/Plasma	Autogen/Plasma	Autogen/Plasma
300	300	300	300
1 550	1 550	2 500	2 500
1 550	1 550	2 500	2 500
2 x 1 025	2 x 1 025	2 x 1 250	2 x 1 250
2 350	2 350	3 000	3 000
95	95	95	95
2 200	2 200	3 000	3 000
4	4	6	6
9 x 3	9 x 3	12 x 3	12 x 3
220 V 50-60 Hz	220 V 50-60 Hz	220 V 50-60 Hz	220 V 50-60 Hz
3 280 x 3 100	4 450 x 3 000	6 200 x 4 300	6 200 x 4 300
3 000 x 1 550 x 550	3 800 x 1 200 x 650	6 500 x 1 200 x 1 550	6 500 x 1 200 x 1 550
310	385	790	795
■ (T. 1503)	■ (T. 1503)	■ (T. 1520)	■ (T. 1520)
■	■ (DIGISAF 2.5+)	■ (DIGISAF 2.5+)	■ (DIGISAF 2.5+)
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■
■■■■	■■■■	-	-
■■■■	■■■■	-	-
-	-	■■■■■■	■■■■■■
-	-	■ x N	■ x N
■ x 1	■ x 1	■ x 1	■ x 1
-	-	-	-
■■ x N	■■ x N	-	-
-	-	■	■
■■	■■	■■	■■
■	■	■	■
■	■	■	■
-	-	■	■

Portalanlagen



OXYTOME, OXYTOME E: Autogen- und Plasmaschneiden mit einer CNC-Steuerung.
Die Auswahl der Werkzeuge erfolgt je nach Kundenanwendung individuell und optimal abgestimmt.

TECHNISCHE DATEN Abmessungen in mm.

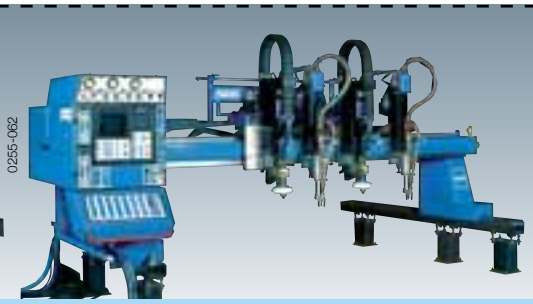
ZUSAMMENSTELLUNG - AUSRÜSTUNG ■ in der Grundausstattung ■ optional

	OXYTOME 20	OXYTOME 25	OXYTOME 30
STANDARD-ANGEBOT	**OH 05-120**	**OH 05-125**	**OH 05-130**
Art.-Nr. ohne NC/Einzelmotorantrieb/1 Autogenbrenner	0703-0120	0703-0125	0703-0130
Schneiden- max. 6 Autogenbrenner und/oder 1 Plasmabrenner	Autogen/Plasma	Autogen/Plasma	Autogen/Plasma
Geschw. (m/min.) Eilgang/1 Motorantrieb/2 Motorenantrieb	15/4/10	15/4/10	15/4/10
A = - Schneidbreite 1 Brenner o. zusätzlichen Brenner	2 400	2 900	3 400
- Schneidbreite 1 Brenner mit 5 geparkten Brennern	1 625	2 125	2 625
B = Max. parallele Schneidbreite	2 400	2 900	3 400
C = Min. parallele Schneidbreite[1]	155	155	155
nutzbare Schneidlänge (Grundaustattung)	3 000	3 000	3 000
maxi. Anzahl Autogenbrenner	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■
Gasversorgung (Schlauch Ø x N)	12 x 3	12 x 3	12 x 3
Stromversorgung (1- phasig)	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50-60 Hz	230 V 50-60 Hz
doppelter Motorantrieb	■	■	■
Magnetventil am Autogen-Brenner	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■
Pilotgastafel	■	■	■
numerische Steuerung (Typ DIGISAF 2.5+, 510 oder 610) optional	■	■	■
Lesekopf für Digitalisierung (Type TRASAF 1010)	■	■	■
Gasverteiler der Brennschneid-Magnetventile	■	■	■
Heizausrüstung mit Magnetventilen, ohne Pilotgas	■	■	■
Heizsystem mit Magnetventilen, ohne Pilotgas	■	■	■
schrittweises Zünden ohne Pilotgas	■	■	■
Interface Plasma	■	■	■
Gasleitung für Brennermarkierung	■ wenn Pilotgas vorh.	■ wenn Pilotgas vorh.	■ wenn Pilotgas vorh.
motorisierter Werkzeughalter Autogengas	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■
elektrische Zündung	■ x N	■ x N	■ x N
Abtasten (Autogen-Brenner)[2]	-	-	-
automatische Indexierung[3]	-	-	-
kapazitive Abtastung (Autogen-Brenner)[2]	-	-	-
Markierer HF* mit DIGISAF 510 oder 610	■	■	■
zusätzl. Fahrbahn 3 m	■ x N	■ x N	■ x N
zusätzl. Fahrbahn 1.5 m	■ x N	■ x N	■ x N
pneumatischer Markierer*	■	■	■
Schlauchhalter-System	■ ■ x N	■ ■ x N	■ ■ x N
ZIP 5.0 Plasma-Stromquelle / CPM 15	■	■	■
NERTAJET HP 300/600/720 Plasma-Stromquelle	■	■	■
NERTAJET HP 125/HP 125E/HP 250 Plasma-Stromquelle	■ ■	■ ■	■ ■
Absaugtisch (siehe Seite 13)	■	■	■

*weitere Markierer auf Anfrage

[1] Minimal 80 mit Brennerhalterung zum parallelen Schneiden, optional.
[2] entweder Abtaster oder kapazitiver Abtaster.
[3] Abtaster und elektrische Zündung nötig.

OXYTOME 20 und 25



OXYTOME 30 und 40

OXYTOME 25 E, 30 E und 40 E

	OXYTOME E			
OXYTOME 40 (Doppelmotor)	**OXYTOME 20 E**	**OXYTOME 25 E**	**OXYTOME 30 E**	**OXYTOME 40 E (Doppelmotor)**
OH 05-140	**OH 05-220**	**OH 05-225**	**OH 05-230**	**OH 05-240**
0703-0140	0703-0220	0703-0225	0703-0230	0703-0240
Autogen/Plasma	Autogen/Plasma	Autogen/Plasma	Autogen/Plasma	Autogen/Plasma
15/-/10	15/4/10	15/4/10	15/4/10	15/-/10
4 400	2 400	2 900	3 400	4 400
3 625	1 625	2 125	2 625	3 625
4 400	2 400	2 900	3 400	4 400
155	155	155	155	155
3 000	3 000	3 000	3 000	3 000
■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■
12 x 3	12 x 3	12 x 3	12 x 3	12 x 3
230 V 50-60 Hz	230 V 50-60 Hz	230 V 50-60 Hz	230 V 50-60 Hz	230 V 50-60 Hz
■	■	■	■	■
■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■
■	■	■	■	■
■	■	■	■	■
■	■	■	■	■
■	■	■	■	■
■	-	-	-	-
■	-	-	-	-
■	-	-	-	-
■	■	■	■	■
■ wenn Pilotgas vorh.	■	■	■	■
■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■
■ x N	■ x N	■ x N	■ x N	■ x N
-	■ x N	■ x N	■ x N	■ x N
-	■	■	■	■
-	■ x N	■ x N	■ x N	■ x N
■	■	■	■	■
■ x N	■ x N	■ x N	■ x N	■ x N
■ x N	■ x N	■ x N	■ x N	■ x N
■	■	■	■	■
■ ■ x N	■ ■ x N	■ ■ x N	■ ■ x N	■ ■ x N
■	■	■	■	■
■	■	■	■	■
■ ■	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
■	■	■	■	■

Portalmaschinen für Plasma-

Von SAF wurden leistungsstarke CNC (Computer Numerical Control) Maschinen speziell zur Produktionssteigerung beim Plasmaschneiden entwickelt. Mit diesen speziellen Maschinen besitzen Sie alle Vorteile des Plasmaschneidens: Qualität, Geschwindigkeit, Genauigkeit, Wiederholbarkeit und Flexibilität bei der Produktion. Die bekanntesten Eigenschaften sind: hohe Geschwindigkeit, eigene Plasmabrenner und eigene Nertajet HP-Stromquellen mit integrierter Zyklussteuerung, motorisierter Brennerhalter mit automatischer Höhenabtastung (kein Kontakt mit dem Werkstück). Komplett montiert zum sofortigen Einsatz.

OPTITOME 15

Die OPTITOME 15 ist eine Portalanlage zum Plasmaschneiden (1 Brenner für Autogen-Schneiden optional). Sie wurde für das Schneiden dünner Bleche entwickelt, wie für die Lüftungstechnik, den Kaminbau und Klimagerätebau.

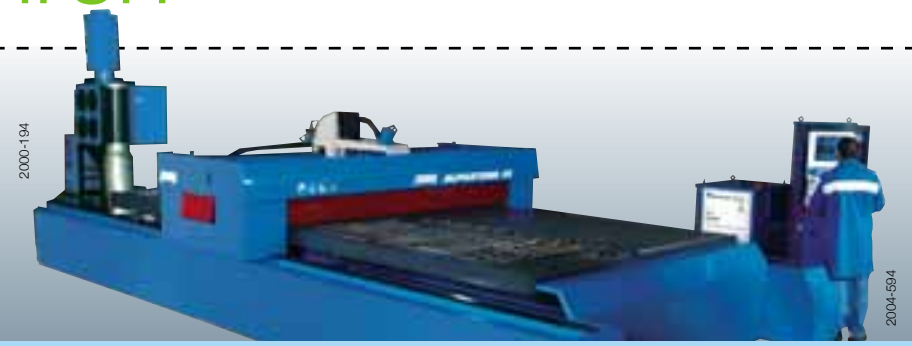
Die Konstruktion der Anlage, die Möglichkeiten der Ausrüstung, der vielfältige Einsatz und die Schneidleistung bei unlegierten Stählen, Edelstahl u. Leichtmetall machen die OPTITOME 15 zum idealen Werkzeug bei kleiner und mittlerer Serienfertigung.

		OPTITOME 15	
		ZIP 5.0	NERTAJET HP 125
STANDARD-ANGEBOT		**OJ 03-120**	**OJ 03-126**
TECHNISCHE DATEN Abmessungen in mm			
Art.-Nr.		0700-0100	W 000 132 865
Schneidbreite		1 500 mm	1 500 mm
Schneid-dicke	**- Plasma**	1 bis 40 mm	0.4 bis 30 mm
	- Autogen- (optional)	3 bis 50 mm	3 bis 50 mm
Vor-schub	**- Schneiden**	1 000 cm/min	1 000 cm/min
	- Eilgang	1 500 cm/min	1 500 cm/min
nutzbare Schneidlänge		1 500/3 000 mm	3 000 mm
max. Anzahl von Brennern		1	1
Schneidgas		Druckluft / N_2 / Ar / H_2	O_2 / Ar / H_2 / N_2 + (1)
Pilotgas		Druckluft / N_2 / Ar / H_2	Ar
Stromversorgung		230 V 50-60 Hz	230 V 50-60 Hz
ZUSAMMENSTELLUNG - AUSRÜSTUNG ■ in der Grundausstattung ■ optional			
numerische Steuerung		DIGISAF 2.5+, 510 oder 610	HPC-DIGITAL-VERFAHREN
motorisierter Brennerhalter		■ POC 75	■ POC 100
elektronischer Abtaster		■	■
Abtaster mit auto. Zyklus		■	■
automatische Indexierung		-	-
Doppelmotorantrieb		-	-
zusätzliche Fahrbahn		-	-
Schlauchhalter-System		-	-
Rauchabsaugung		■ am Schneidtisch	■ am Schneidtisch
Schneidtisch		■ Rauchabsaugung	■ Rauchabsaugung
Absaugvorrichtung		■	■
Markierer H.F.*		■	■
Plasma-Stromquelle		ZIP 5.0	NERTAJET HP 125
Isolierkasten		■	■
Schneidbrenner		CPM 15	OCP 150
Brennschneiden		■ 1 Brenner max.	■ 1 Brenner max.

* weitere Markierer auf Anfrage.

(1) Mit NERTAJET HP 125 können Sie jedes Verfahren wählen außer das Wasservortex- Verfahren.

Schneidverfahren



OPTITOME 15 | **ALPHATOME**

PLASMATOME 20, 25, 30, 40

Einzel- oder Doppelbrenner zum Plasmaschneiden mit hoher Qualität, ist für alle Metalle von 0.4 bis 130 mm Dicke geeignet. Je nach ausgewählten Schneidverfahren bieten wir eine Auswahl unterschiedlicher Markierer entsprechend Ihrer Anwendungen an.

ALPHATOME 20/25/30

Hochpräzise Anlage für das Plasmaschneiden. Hohe Qualitätsschnitte bei Blechen mit einer Dicke von 0.4 bis 30 mm. Mit Einzel- oder Doppelbrenner ist diese Maschine eine alternative Lösung für das Laserschneiden mit geringeren Investitionskosten. Positioniergenauigkeit ± 0.1 mm (2 000 x 3 000 mm Blech).

PLASMATOME				ALPHATOME		
20	**25**	**30**	**40**	**20**	**25**	**30**
OJ 05-320	**OJ 05-325**	**OJ 05-330**	**OJ 05-340**	**OJ 04-920**	**OJ 04-925**	**OJ 04-930**
0703-0320	0703-0325	0703-0330	0703-0340	W 000 236 057	W 000 236 058	W 000 236 059
2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm	4 000 mm	2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm
0.4 bis 130 mm				0.4 bis 40 mm		
-				-		
1 000 cm/min				1 000 cm/min		
1 500 cm/min				2 200 cm/min		
3 000 mm (Unterlage)				4 500 mm		
2				2		
Gasgemisch (0_2 / N_2 / N_2 + H_2O / Ar + H_2)				Gasgemisch		
Argon				Argon		
230 V 50-60 Hz				230 V 50-60 Hz		
■ DIGISAF 2.5+, 510, 610 oder HPC DIGITAL VERFAHREN				■ HPC DIGITAL VERFAHREN		
■ PO 251 (senkrechter Verfahrweg 250 mm)				■ POC 150 (Verfahrweg 150 mm)		
■				■		
■				■ ■		
■				■		
■				■		
■ je 3 oder 1,5 m				■ je 2 oder 3 m		
■				■		
■				■ on cutting moring tanks		
■				■		
■				■		
■				■		
■ ■ NERTAJET HP 125/300/600				■ ■ NERTAJET HP 125 / HP 300		
■				■		
■ ■ OCP 150/CPM 250/CPM 360/CPM 720				■ ■ OCP 150 / CPM 360		
-				-		

** Grundausstattung mit separatem Bedienpult.

Hochleistungsmaschinen

Der Markt für Schneidmaschinen entwickelt sich fortlaufend und die Kunden von Heute verlangen einen " kompletten Service”.
AIR LIQUIDE Welding ist darauf ausgerichtet, spezielle Anforderungen seiner Kunden zu erfüllen und somit die technischen Möglichkeiten und die Wirtschaftlichkeit der Ausrüstung zu verbessern. SAFMATIC entwickelt erweiterbare Maschinen zum Schneiden von Blechen von über 4 m Breite mit der Genauigkeit und Reproduzierbarkeit von Werkzeugmaschinen.

X-TOME

Diese Maschinen wurden nicht nur in Hinblick auf die erforderlichen heutigen technischen Vorgaben entwickelt, sondern auch in Hinblick auf die Zusatzausrüstung, die darauf installiert werden kann.

Die Erweiterungsfähigkeit der Maschinen ist durch gründlich getestete und nach den neuesten Entwicklungen bezüglich der Automatisierung angepassten Elementen für den einfachen Einsatz gegeben.

CYBERTOME

Die CYBERTOME wurde nach dem Vorbild einer "Werkzeugmaschine" entwickelt. Im Hinblick auf Genauigkeit und Wiederholbarkeit entspricht sie den heutigen Standards.

Die Konstruktion kann gemäß spezieller Anforderungen des Kunden verändert werden, und ermöglicht das Schneiden von Blechen von 8 m Breite und mehr. Diese Maschine ist jetzt noch präziser, zuverlässiger und vereint die neuesten

Sicherheitsanforderungen und ergonomischen Ansprüche bezüglich des Arbeitsplatzes.

Digitale Steuerung	DIGISAF (andere auf Anfrage)	
Programmdownload	Ja	
Diskettenlaufwerk 3.5"	Optional	
Geschwindigkeit	15 m/min.	30 m/min.
nutzbare Breite	bis zu 6 m	bis zu 8 m
Fahrbahn	Höhe 550 mm mit einer Länge von 6 und 3 m	Höhe 150 mm mit einer Länge von 6 und 3 m
Brennerhalterung	Grundausstattung mit: • 1 Gaswahlblock • 1 Brenner SAF G 1 N • 1 elektrische Zündung (optional) • 1 kapazitive Abtastung (optional)	
Autogenfasenaggregat	Fasenaggregat VXK	
		Fasenaggregat VXK numerische Steuerung für verformte Bleche
Plasmafasenaggregat*	erweiterbar	
NERTAJET HP Plasma 125/250/300/600	Luft, Stickstoff, Sauerstoff/mit oder ohne Wasservortex - Argon /Wasserstoff	
Markierer	Pulver-Markierer - HF-Markierer - pneumatischer Markierer, Filz-Markierer...	
Einstechen	mechanisches Einstechen (auf Anfrage)	
automatische Indexierung des Werkzeughalters	Option	Option
mitfahrendes Bedienpult	Nein	Ja
Arbeitplatzbeleuchtung	Option	Option
Service-Plattform auf der Maschine	Nein	Ja
Schläuche Überkopf oder am Boden	Ja	Ja
Symmetrie des Bedienpults	Ja	Ja
Rauchabsaugung beim Brennschneiden	über Absaugtisch	
Rauchabsaugung beim Plasmaschneiden unter Wasser	am Plasmabrenner	
Rauchabsaugung beim Plasmaschneiden trocken	über Absaugtisch	
Rauchentsorgung	Unsere Spezialisten stehen Ihnen bei dem Problem der Rauchentsorgung zur Verfügung.	

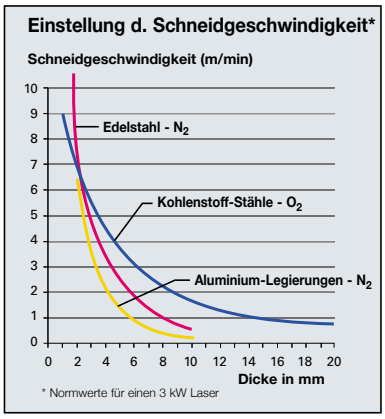
* andere Fasenaggregate auf Anfrage.

Schneidmaschinen

Neu

LASERTOME 30-15 ist die Verbindung unserer Kompetenz mit der höchsten Leistung und zuverlässigsten Technologie die derzeit erhältlich ist. Sie besitzt gegenwärtig 2, 3 oder 4 kW CO_2-Laserquellen.
Ein hohes Maß an Bewegungsfähigkeit verleiht ihr viele Anwendungsmöglichkeiten, für Blechtafeln wie für dünne Blechteile.

Schneidfläche	1 500 x 3 000 mm
Lauf X- und Y- Achse	1 600 x 3 100 mm
Lauf Z- Achse	100 mm
Toleranz der Maschine	+/- 0.05/500 mm
Wiederholbarkeit	+/- 0.02 mm
Max. Geschwindigkeit der gleichzeitigen X/Y-Positionierung	340 m/min
maximal zulässiges Ladegewicht	750 kg



Schneidkopf

- Schneidkopf nimmt 5- und 7,5-Zoll Optiken auf.
- Für Metallanwendungen.
- Kopf-Einstellzeit bei Metallen ≤ 1 min.
- Kopf-Wechselzeit < 5 min.
- kapazitive Abtastung der Kontur Profilverfolgung des Metalls.
- Grundeinstellung - Teil oder Gruppe Ausschneiden/Blech auf Tisch.

SMM (Schnittstelle Mensch/Maschine)

Anwenderfreundlich, multifunktional unter Windows 2000 oder XP.
Eigenschaften des SMM:

- tragbare Steuereinheit für Tests, Einstellungen und Bewegen der Achsen und Schneidtische
- ein großer, beweglicher LCD-Touch-Screen, zur Darstellung folgender Funktionen:
  - eine Standard-PC-Tastatur
  - ein spezielles Keypad
  - Kontrollen
  - Schneidparameter
  - Festplatte
  - ein 3.5"-Diskettenlaufwerk
  - Netzwerk
  - Schnittstellenkarte (NIC).

Materialien und Schneidgeschwindigkeiten

LASERTOME schneidet die meisten Materialien. Die besten Ergebnisse werden durch die Verwendung hochqualitativer Gase erzielt, insbesondere für:

- Sauerstoff O_2: LASAL 2003, Qualität 3.5 von AIR LIQUIDE,
- Stickstoff N_2: LASAL 2001, Qualität 4.5 oder 5 von AIR LIQUIDE. Unter Hochdruck eingesetzter Stickstoff (bis 20 bar) erzielt die besten Ergebnisse für:
  - Kohlenstoffstähle. Kein Zunder; bessere Haftung der Farbe.
  - Edelstahl. Keine Oxidation; geringere Bartbildung.
  - Aluminium-Legierungen. Kein Oxidieren; geringere Bartbildung.