

CO - Laser

stark im Stahlbereich bis 25mm

Technische Argumente	Dimensionen	Bedingungen
Baustahl St37 und St52	0.5 - 25mm	bis 3 mm oxydfrei geschnitten ab 4mm O ² geschnitten
Rostfreie Stähle	0.3 - 25mm	generell oxydfrei geschnitten
Werkzeugstähle	0.5 - 15mm	
Aluminiumlegierungen	0.5 - 15mm	
Bleche foliert	nur einseitig folierte Bleche	Folien müssen laserfähig sein
Maximaler Schneidebereich	1500 x 3000mm	
Positionsabweichung	± 0.1 mm/m	
Repetitionstoleranz	± 0.05 mm	
Schnittwinkelfehler	0 bis 1°	
Schnittqualität	bis 3 mm, Ra 3.2 (Q5)	abhängig von Werkstoff/ Materialstärke
	bis 20 mm, Ra 50 (Q1)	
Schnittspalt	0.2 - 0.3 mm	
Kleinstes Lochdurchmesser	Minimal 0.5 x Blechdicke	materialabhängig
Thermische Einflüsse; Verzug, Kornveränderung	minimal möglich	werkstoffabhängig

Fiber - Laser 6KW

optimal für Rostfreie Bleche

Technische Argumente	Dimensionen	Bedingungen
Baustahl St37 und St52	0.5 - 20mm	bis 3 mm oxydfrei geschnitten ab 4mm O ² geschnitten
Rostfreie Stähle	0.3 - 15mm	generell oxydfrei geschnitten
Aluminiumlegierungen	0.5 - 15mm	
Buntmetalle (Kupfer, Messing)	0.5 - 10mm	
Bleche foliert	nur einseitig folierte Bleche möglich	Folien müssen für Fiberlaser geeignet sein
Maximaler Schneidebereich	1500 x 3000mm	
Positionsabweichung	± 0.1 mm/m	
Repetitionstoleranz	± 0.05 mm	
Schnittwinkelfehler	0 bis 1°	
Schnittqualität	bis 3 mm, Ra 3.2 (Q5)	abhängig von Werkstoff/ Materialstärke
	bis 25 mm, Ra 50 (Q1)	
Schnittspalt	0.2 - 0.3 mm	
Kleinstes Lochdurchmesser	Minimal 0.35 x Blechdicke	material- und dickenabhängig
Thermische Einflüsse; Verzug, Kornveränderung	mit N ² - Schnitt minimal	werkstoffabhängig

Fiber - Laser 10KW

Übergrößen möglich

Technische Argumente	Dimensionen	Bedingungen
Baustahl St37 und St52	0.5 - 20mm	bis 3 mm oxydfrei geschnitten ab 4mm O ² geschnitten ab 6mm mit Mixgas 15 bis 25mm mit Beam Shapper
Rostfreie Stähle	0.3 - 30mm	generell oxydfrei geschnitten
Aluminiumlegierungen	0.5 - 25mm	
Buntmetalle (Kupfer)	0.5 - 12mm	
Buntmetalle (Messing)	0.5 - 15mm	
Bleche foliert	nur einseitig folierte Bleche	Folien müssen für Fiberlaser geeignet sein
Maximaler Schneidebereich	2650 x 6250mm	
Positionsabweichung	± 0.1 mm/m	
Repetitionstoleranz	± 0.05 mm	
Schnittwinkelfehler	0 bis 1°	
Schnittqualität	bis 3 mm, Ra 3.2 (Q5)	abhängig von Werkstoff/ Materialstärke
	bis 30 mm, Ra 50 (Q1)	
Schnittspalt	0.2 - 0.3 mm	
Kleinster Lochdurchmesser	Minimal 0.35 x Blechdicke	material- und dickenabhängig
Thermische Einflüsse; Verzug, Kornveränderung	mit N ² - Schnitt minimal	werkstoffabhängig