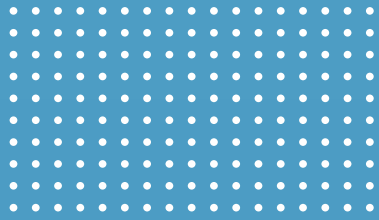


*Rohrlaser-
Schneidanlage*



TL 8525

HOHE LEISTUNG – HOHE KAPAZITÄT



TL 8525

HOHE LEISTUNG – HOHE KAPAZITÄT

Die flexible TL 8525 ist mit einer Reihe von Hochleistungsfunktionen ausgestattet, um das Rohrschneiden auch für die komplexesten Anwendungen zu optimieren.

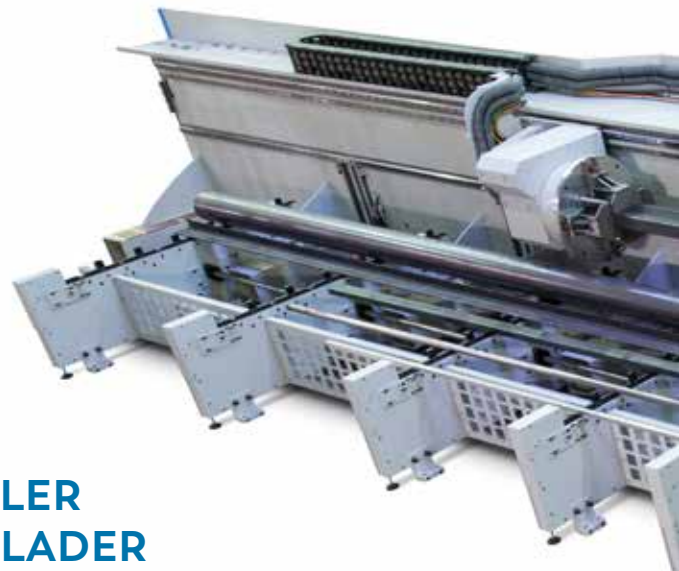
ROBUSTES DESIGN

Die geschweißte Stahlrahmen-konstruktion und das Portal gewähren eine hohe Steifigkeit, die entscheidend für die Aufrechterhaltung einer optimalen Teilegenauigkeit ist und das über den gesamten Schneidbereich.



FLEXIBLER FRONTLADER

Ein Frontlader mit 6 Positionen ermöglicht eine schnelle und einfache Umstellung auf die nächste Rohrgröße und kann neue Rohre während des Schneidens laden.



ZUFÜHRSTUFEN

Servogesteuerte Zuführstufen passen sich automatisch jedem Profiltyp an. Die Stufen nehmen das Rohr vom Magazinlader ab und geben es unter Beibehaltung der korrekten Nahtausrichtung an das Spannfutter ab.

SPANNFUTTER UND LÜNETTE

Das selbstzentrierende Spannfutter und die Lünette passen sich automatisch an unterschiedliche Rohrgeometrien an.

ABSAUGUNG

Eine leistungsstarke Rauchabzugsanlage saugt stündlich automatisch 4000 Kubikmeter aus dem Schneidbereich.

ROHRPOSITIONSKONTROLLE

Um die Genauigkeit zu gewährleisten und die Produktivität zu steigern, wird die Rohrposition mit zwei Kameras vermessen und die Schnittposition entsprechend angepasst.

FASENKOPF

Der mehrachsige Schneidkopf ermöglicht hochpräzises Fasenschneiden in runden, quadratischen, rechteckigen und unregelmäßig geformten Rohren.



FERTIGTEIL- ENTSORGUNG

Ein servogesteuerter Tisch mit Kippfunktion evakuiert geschnittene Teile über ein Förderband in mehrere Ablagestationen.



HAUPTMERKMALE

HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT

Mit einer 8200 mm großen Einfuhrstation kann die TL 8525 Rohre bis zu einem Durchmesser von 250 mm rund oder quadratisch verarbeiten:

- das Schneiden von größeren Profilen ist durch eine Z-Achse von 400 mm möglich;
- Schneiden von dünn- oder dickwandigen Rohren;
- Herstellung von komplexen Konturen und Ausschnitten: Biegungen mit Aussparungen, Verriegelungslaschen, Entlastungsschnitte;
- Fertigung von Prototypen und Kleinserien bis hin zu Großserien und der Produktion von Teilesätzen.



GERINGERE KOSTEN PRO TEIL

Der schnellere und einfachere Herstellungsprozess und die optimierte Teilehandhabung und Materialausnutzung sparen Zeit und Nacharbeit und senken die Kosten pro Teil.

HOCHENTWICKELTER SCHNEIDKOPF

Ein 45-Grad-3D-Schwenkschneidkopf ist Standard. Der Fasenkopf bearbeitet das Material effizient für nachfolgende Schweißvorgänge vor. Der großzügige Schneidkopfbereich mit dem 1190-mm langen X-Achsen ermöglicht die Verarbeitung des Rohres hinter der Lünette.

Der Schneidkopf verfügt über Kollisionsschutz und ein System zur automatischen Regelung des Abstands zwischen der Düse und der Materialoberfläche.



HOHER AUTOMATISIERUNGSGRAD

Die TL 8525 verfügt über eine automatische Rohrbeladung, Rohrzentrierung und automatisches Einrichten und Einstellen des Spannfutters sowie der Lünette. Eine automatische Bogen- und Verwindungskompensation passt sich an sämtliche Wölbungen und Materialverformungen an.

EINFACHE PROGRAMMIERUNG

Die CADMAN-T-Software optimiert die Teileverschachtelung, fügt Schnittlinien für einfache Trennschnitte hinzu und visualisiert das Teil sowie den gesamten Schneidprozess in 3D.

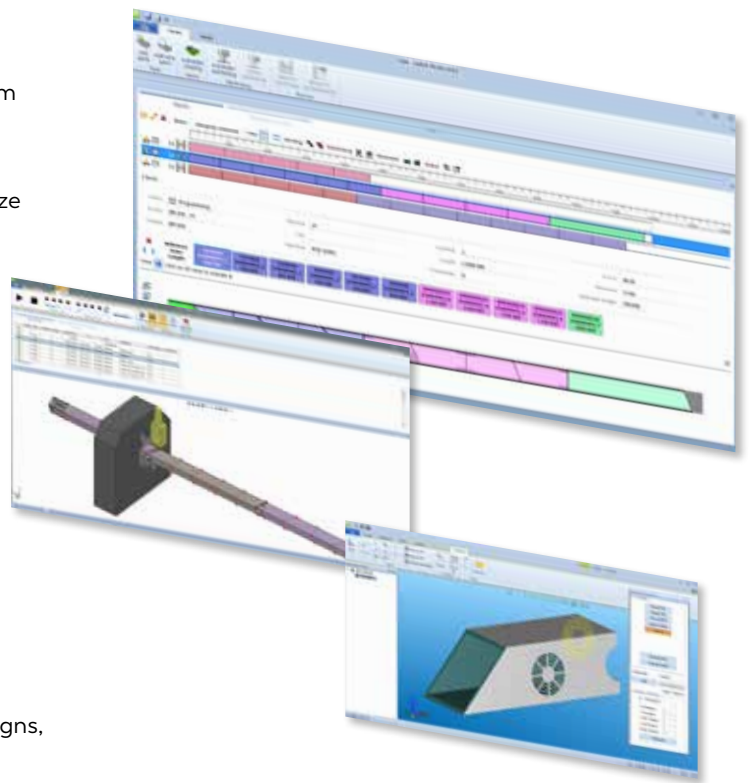
HOCHFLEXIBEL

Um runde, quadratische, rechteckige oder andere Profilen schneiden zu können, ist die TL 8525 mit wichtigen Funktionen ausgestattet, die bei ähnlichen Rohrlaserschneidanlagen normalerweise als Option angeboten werden.

TEILEPROGRAMMIERUNG MIT CADMAN-T

Die leistungsstarke Rohrlaser-Software ermöglicht Ihnen:

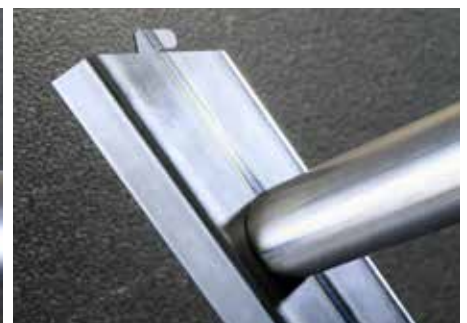
- 3D-Zeichnungen in SAT, STEP-Format direkt aus dem CAD-System zu importieren;
- Teile von Grund auf neu zu entwerfen;
- Verbindungen, Kerben, V-Profile, Laschen und Schlitzte hinzuzufügen oder Elemente und Vorgänge in eine importierte Datei zu kopieren;
- eine 2D-Geometrie zu entwerfen oder zu importieren, um jede Art von Ausschnitt zu erstellen;
- das exakte Teil und den gesamten Schneidprozess in 3D zu simulieren.



ANWENDUNGSLÖSUNGEN

Vom einfachen Rohrschneiden bis hin zu kreativeren Designs, mit einer TL 8525 ist alles möglich:

- einfache Verbindungen für komplexe Strukturen;
- Rohre in verschiedenen Materialien, einschließlich Kupfer und Messing;
- rechteckige, quadratische, runde oder ovale Rohre;
- Winkeln, Laschen und Schlitzten, die sich perfekt selbst justieren und dabei die Montagezeit reduzieren.



SPEZIFIKATIONEN

TL 8525

MASCHINENSPEZIFIKATIONEN

Verfahrweg - Geschwindigkeit	X1-Achse: 1190 mm – 60 m/min X2-Achse: 8975 mm – 60 m/min Y-Achse: 360 mm – 60 m/min A-Achse: bis 60 U/min Z-Achse: 400mm – 45 m/min
Genauigkeit X1-Achse*	0,025 mm Automatische Bogen- und Verwindungskompensation
Frontlader	Umkehrbarer Frontlader mit 6 Fächern 6 Positionen Servoantrieb
Laserleistung	2 kW – optional 4 kW Faserlaser

ROHRABMESSUNGEN

Maximaler Außendurchmesser/Diagonale	Rund: 250 mm Quadratisch: 250 x 250 mm
Maximale Rohrlänge	8200 mm
Rohrgewicht	40 kg/m
Teilelänge	3000 mm - optional 6000 mm

AUTOMATISIERUNGSOPTIONEN

Bündelzuführung
Nahterkennung
Ausgabeverlängerung
Datenaufzeichnung

Die Spezifikationen können unangekündigten Änderungen unterliegen.

** Die erzielbare Genauigkeit des Werkstückes ist abhängig von dessen Art, Vorbehandlung und Rohrgröße, sowie von weiteren Faktoren.
Gemäß VDI/DGQ 3441.*