

Unsere Anlagenkomponenten:

FaserLaser

Festkörper Laser XFocus 1000 / 2000 / 4000

LC (Laser-Control)

Automatische Einstellung der Technologiedaten und entsprechende Auswahl in der Boschert Steuerung.

Gassteuerung LGV (Laser-Gas-Versorgung)

Bereitstellung der Gase entsprechend Parameterauswahl bzgl. Art und Druck

- Automatische Fokusslageneinstellung über die Datenbank in der LC
- Anzeige der Schutzglasverschmutzung im LC Menü
- Schneiden und markie

Absaugung für den FaserLaser:



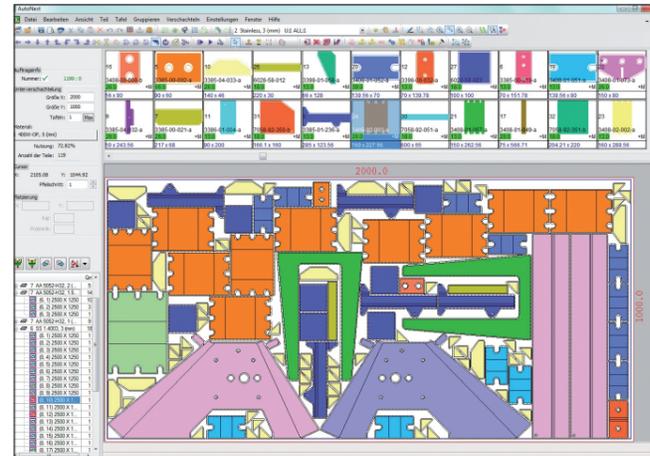
Technische Raumlüftung ist beim Laserschneiden nicht ausreichend.

Damit dennoch ein sicheres Arbeiten garantiert werden kann, ist eine direkte Absaugung der Schadstoffe in ihrem Entstehungsbereich notwendig. Vollständige Erfassung der Schadstoffe ist nur bei geringem Abstand zwischen Erfassungselement und Schneidstelle möglich.

Daher ist es nötig eine optimale und leistungsstarke Absauganlage in den Laser zu integrieren.

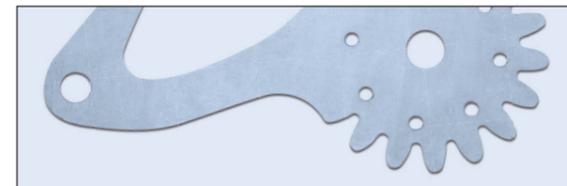
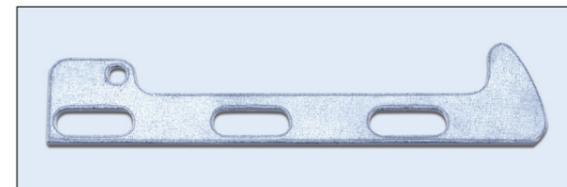
BG-Cut

Unsere CNC/CAD Lösung bietet eine vielseitige und leistungsfähige Unterstützung für Boschert Stanz-, und Lasermaschinen. Wir bieten zusätzlich das Auto-Nesting-Programm für eine optimale Blechausnutzung an.



Boschert FiberLaser Vorteile sind:

- Restblechverarbeitung bis zu Größen von 500 x 50mm
- Kleinteilentsorgung bis zu einer Größe von 1500x 350mm
- Kleintransport mit Förderbänder zum Bediener
- Perfekte Zugänglichkeit bei der Be- und Entladung
- Geringer Platzbedarf, da kein Wechseltisch notwendig ist
- Punktuelle Absaugung der Gase und Dämpfe
- Abfallentsorgung der Schlacke über Stahlförderband zum Bediener
- Wartungsöffnung für den Faserlaser auf der Bedienerseite



FiberLaser

more than just light

Laserschneiden Markieren



BOSCHERT

GmbH+Co.KG
79523 Lörrach, Postfach 7042
Deutschland
Telefon +49 7621 9593-0
Telefax +49 7621 55184
www.boschert.de
info@boschert.de



einfach besser!

FiberLaser

more than just light



FiberLaser 3015

FiberLaser in Kompakt-Bauweise mit vielen Vorteilen

Der BOSCHERT FiberLaser ist in den beiden Baugrößen 3015 und 4020 mit einem Arbeitsbereich von 1500 x 3000 mm bzw. 2000 x 4000 mm erhältlich.

Wahlweise können diese mit einem 1kW, 2kW oder mit einem 4kW starken Faserlaser unseres langjährigen Plasma- und Lasertechnik-Partner Kjelberg ausgerüstet werden. Zur hohen Anwendungs-Flexibilität kommt eine sehr gute Zugänglichkeit beim Be- und Entladen des Maschinentisches, der außerdem über eine Klappe zum sofortigen Austragen von geschnittenen Kleinteilen verfügt.

Diese Werkstücke dürfen bis 350 x 1500 mm groß sein und werden über die gesamte Tischbreite zuverlässig entladen. Dadurch ist das problematische „Aufstellen“ kleiner, geschnittener Werkstücke geschlossen, wodurch sich die Prozesssicherheit erhöht und ein schneller Zugriff auf die Werkstücke gewährleistet ist. Darüber hinaus werden über ein zweites Förderband Schlacke und Restabfälle in einen bedienerseitig bereit stehenden Abfallbehälter transportiert.

Bedienkomfort für mehr Produktivität und Effizienz

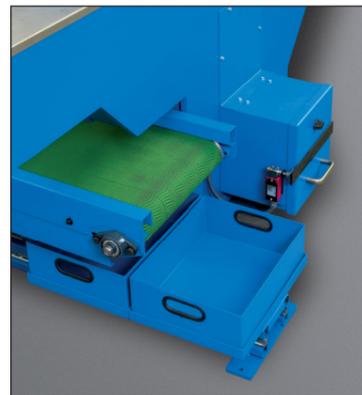
Das präzise Schneidsystem und das praxiserprobte Spannkonzepkt erlauben zudem die Restblechverwertung bis zu einer Größe von 500 x 50 mm, womit ein sehr hoher Grad an Materialausnutzung gegeben ist.

Das Blech wird durch eine frei zu bestimmende Anzahl (max. bis 4) an rollenumlaufgeführten Spannzangen fixiert und geklemmt. Die ganze Einheit verfährt und positioniert über einen Zahnstangenantrieb in der x-Achse. Je nach Bedarf, bzw. Beschaffenheit des Roh- oder Restblechs, kommen beliebig viele Spannzangen zum Einsatz, wobei deren Positionierung am Rohteil per Eingabe an der Steuerung automatisch erfolgt. Für den Bediener ist vorteilhaft, dass die Wartungsöffnung für den Laserkopf (etwa zum Wechsel der Düse) an der Vorderseite angeordnet ist, wodurch sich die Standzeiten verringern, bzw. die produktiven Laufzeiten erhöhen.

Der Laserkopf wird in der Y-Achse über eine Antriebs-Kombination aus Kugelumlaufspindel und Linearführungen schnell und präzise verfahren und positioniert.



Kleinteilerutsche



Teilesortierer



Wartungsöffnung



Perfekte Zugänglichkeit

Technische Daten Boschert FiberLaser

		3015	4020
Arbeitsbereich	X-Achse	3000 mm	4000 mm
	Y-Achse	1500 mm	2000 mm
	Z-Achse	250 mm	250 mm
Platzbedarf	Länge	8600 mm	10600 mm
	Breite	4200 mm	4700 mm
	Höhe	2200 mm	2200 mm
Gewicht		8000 Kg	9500 Kg
Geschwindigkeiten	Simultan (X und Y)	100 m/min	
Genauigkeit	Positionsabweichung	+- 0,05 mm	
	Mittlere Wiederholgenauigkeit	+- 0,03 mm	
Steuerung	Typ	S-Box III Touch	
	Anzeige	19" TFT Touchscreen	
	Datenübertragung	RJ45 und USB	
Teile Entladen		350x1500 mm	350x2000 mm
Farbe	Blau	RAL 5017	
	Lichtgrau	RAL 7035	

Laser XFocus

	1000	2000	4000
Laserleistung	1000 W	2000 W	4000 W
Empfohlene Schneidleistung Baustahl (O2)	6 mm	10 mm	15 mm
Empfohlene Schneidleistung Edelstahl (N2)	4 mm	6 mm	8 mm
Empfohlene Schneidleistung Aluminium (N2)	3 mm	4 mm	6 mm
Elektrische Anschlussleistung Laser	7 kVA	7 kVA	14 kVA
Elektrische Anschlussleistung Maschine/Absaugung	10 kVA	10 kVA	10 kVA

1 kW, 2 kW und 4kW für Qualitäts- und Trennschnitte

Schneiddatenbank- Auswahl aller Parameter

Die Faserlaseranlage der XFocus-Reihe enthalten eine integrierte Technologiedatenbank zur Auswahl der optimalen Schneidparameter. Dem Anwender stehen bis zu neun verschiedene Schneidgeschwindigkeiten je Materialart und-stärke zur Verfügung. Aus der Datenbank wird der komplette Schneidablauf, incl. Lochstech- und Eckenregime geladen. Alle für das Laserschneiden notwendige Parameter wie Gasdrücke, Abstandsregelung und die Einstellung der motorischen Fokusslage des Laserkopfes sind so auf Knopfdruck abrufbar.



Kjelberg XFocus 1000

Laser Anlagenkomponenten:

- Laserquelle mit Lichtleitfaser
- Rückkühler
- Prozesssteuerung durch Technologiedatenbank
- Automatische Gasversorgung
- Automatische Abstandregelung
- Laserschneidkopf mit automatischer Fokusslagenverstellung
- Kabel- und Schlauchsatz

