

KLASSISCHES LASERSCHNEIDEN LASERFEINSCHNEIDEN

Wir arbeiten ausschliesslich mit Festkörperlaser. Das bedeutet eine andere Wellenlänge des Laserlichtes was ganz andere Eigenschaften gegenüber dem klassischen CO₂-Laserschneiden mit sich bringt. Im Pulsbetrieb kann der Wärmeeintrag genauer gesteuert werden. Zusätzlich sind die Laser auf hochpräzisen CNC-Anlagen integriert. Entsprechend fertigen wir Laserzuschnitte als Dienstleistung für zahlreiche Industriezweige in höchster Präzision.

MATERIALVIELFALT

Grundsätzlich schneiden wir praktisch alle metallischen Materialien im Bereich von 0.02 - 4 mm Dicke. Unser Fokus liegt aber ganz klar im Bereich 0.1 - 1 mm Materialstärke.

GROSSES MATERIALLAGER

Auf rund 600 m² lagern wir unzählige Materialqualitäten in verschiedensten Materialstärken. Schnellste Herstellungszyklen werden somit garantiert. Das gesamte Material wird inklusive Materialprüfzeugnis nach EN 10204:2004 eingelagert.

LASERZUSCHNITTE DIREKT AB COIL

Unsere Schneidanlagen sind mit einer Bandabrolleinheit und einem Bandvorschub ausgerüstet. Dies ermöglicht es uns bei grösseren Serien die Anlagen mannlos über die Nacht oder das Wochenende zu betreiben. Wir sind somit in der Lage, grössere Stückzahlen innert kürzester Frist und zu sehr interessanten Konditionen zu fertigen.

NACHBEARBEITUNG DIREKT IM ANSCHLUSS

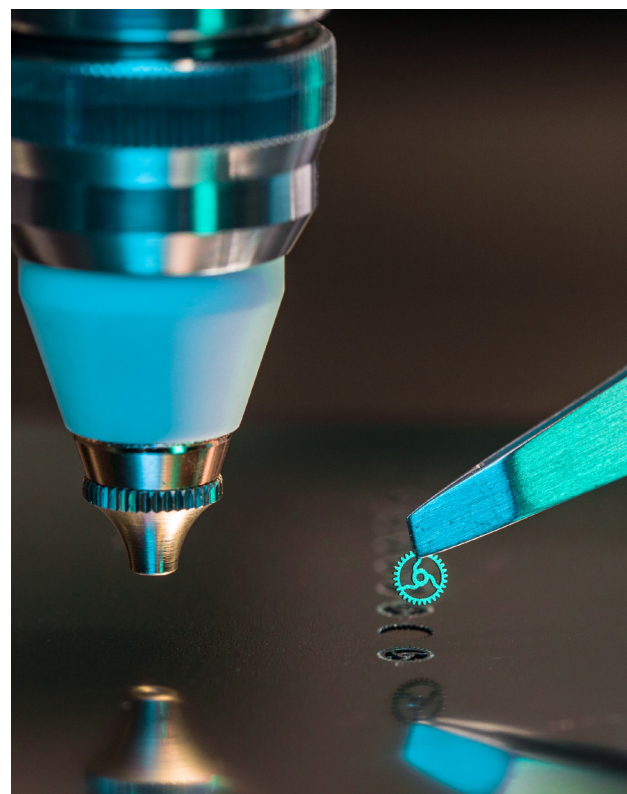
Wir bieten zahlreiche Nachbearbeitungen der Laserzuschnitte an, die wir grösstenteils direkt bei uns im Haus erledigen können.

Interne Zusatzdienste

- › Entgraten
- › Gleitschleifen
- › Kugelstrahlperlen
- › Ansenken
- › Gewindeschneiden
- › Ausreiben
- › Glühen / Härten / Anlassen
- › Ultraschallreinigen
- › Vermessen / Prüfberichte

Externe Zusatzdienste

- › Elektropolieren
- › Eloxieren
- › Biegen
- › Prägen
- › diverse Oberflächenbeschichtungen
- › Oberflächenbehandlungen



EINIGE ECKDATEN*

- › Konturgenauigkeit von unter +/- 0.01 mm möglich
- › Bohrung ab 0.03 mm
- › Stegbreite ab 0.03 mm
- › Schlitzbreite ab 0.03 mm

Technische Informationen auf der Rückseite.

* variabel je nach Materialtyp, Materialstärke und Laserart

Material	ab 0.02 mm	0.5 - 1 mm	bis 1.5 mm	bis 2 mm	bis 3 mm	bis 4 mm	bis 5 mm
Stahl	*	* +	** +	** +	** +	** +	+
Stahl rostfrei	*	* +	* +	** +	** +	** +	+
Werkzeugstahl	*	* +	** +	** +	** +	** +	+
Geglühter Federstahl	*	* +	** +	** +	** +	** +	+
Gehärteter Federstahl	*	* +	** +	** +	** +	** +	+
Aluminium		* +	* +	* +		+	+
Bronze		** ++	** ++	** ++		++	
Kupfer		** ++	** ++	** ++		++	
Messing		*	*	*			
Titan		* +	* +	* +		+	+
Gold		**	**	**			
Silber		**					
Tantal		*	**				
Silizium		*					
Reinnickel		*	**	**			
Molybdän		*	**	**			
Neusilber		*	*				
Keramik		**	**	**	**		
Wolfram		**	**	**			
Platin		*	**				

LEGENDE

- * Geschnitten mit N2 (Oxydfreie Schnittkante) Laserfeinschneiden
- + Geschnitten mit N2 (Oxydfreie Schnittkante) klassisches Laserschneiden
- ** Geschnitten mit O2 (Oxydierte Schnittkante) Laserfeinschneiden
- ++ Geschnitten mit O2 (Oxydierte Schnittkante) klassisches Laserschneiden

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

- > max. Teilegrösse 1'000 x 500 mm
- > max. Teilehöhe 400 mm
- > maximale Coilbreite (Band) 300 mm
- > Werkstückgenauigkeit +/- 0.01 mm* / klassisches Laserschneiden ab +/- 0.03mm*
- > min. Schnittspalt ab 0.03 mm*
- > min. Stegbreite ab 0.03 mm*
- > CAD-Datenimport DXF/DWG/PRT/STEP/IGS/STL...

* Materialabhängig