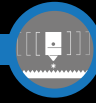


SOLUTION

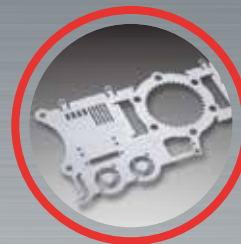
LASERTECHNOLOGIE



LCG 3015



CO2-LASERSCHNEIDEN NEU DEFINIERT



AMADA

LCG 3015

DIE LASERSCHNEIDMASCHINE FÜR ALLE EINSATZZWECKE

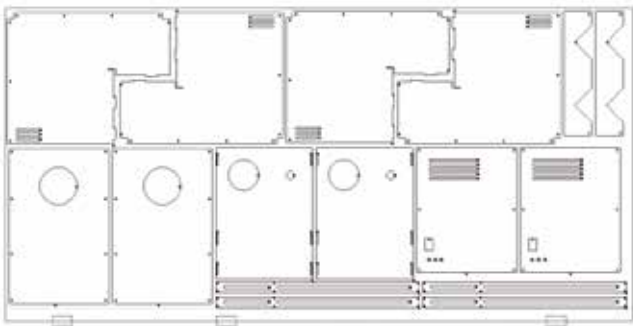
**EINSATZBEREICH FÜR DÜNN- UND DICKBLECH
MIT HIGH-SPEED UND MAXIMALER
PRODUKTIVITÄT.**

AMADA STELLT MIT DER LCG-3015 EINEN NEUEN WELTWEIT EINGESETZTEN STANDARD-LASER VOR.

Durch die neuen Torque-Motoren, die schrägverzahnten Antriebseinheiten und niedrige Schwerpunkte ermöglicht die LCG High-speed Schneidtechnologie und hohe Beschleunigungswerte für alle Materialbereiche.



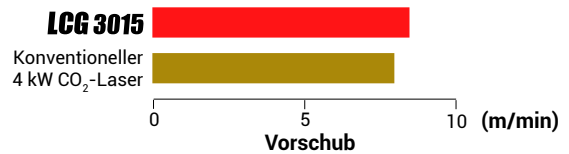
FERTIGUNGSBEISPIELE



Material: Edelstahl 1.4301, 1,0 mm
 Material- abmessungen: 2.000 x 1.000 mm
 Schneidgas: Stickstoff

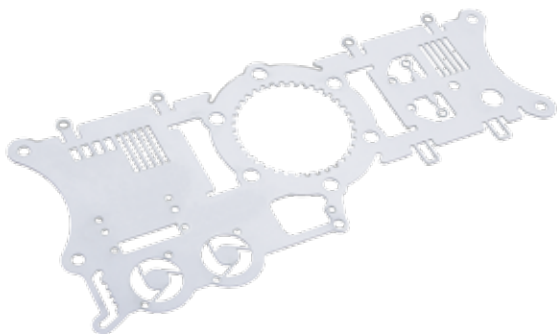
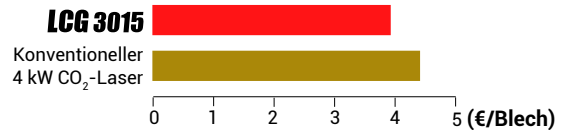
PRODUKTIVITÄTSVERGLEICH

LAUFZEITEINSPARUNG VON **13%**



BETRIEBSKOSTENVERGLEICH

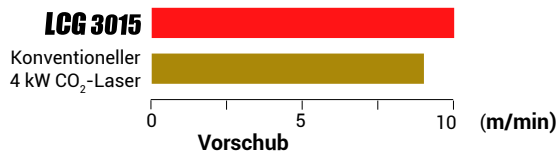
EINSPARUNG VON **10%**



Material: Galvanisch verzinktes Blech 1,2 mm
 Abmessungen: 68,0 x 176,0 mm

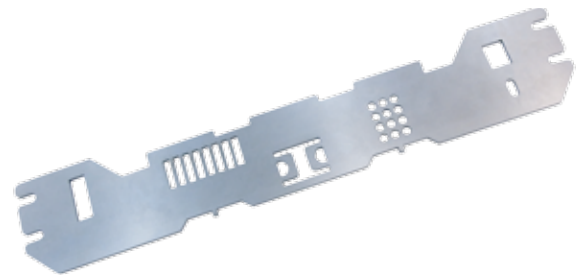
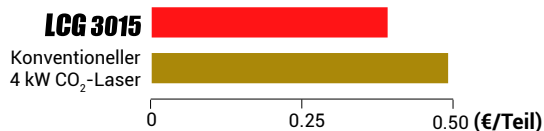
LAUFZEITVERGLEICH

EINSPARUNG VON **21.7%**



BETRIEBSKOSTENVERGLEICH

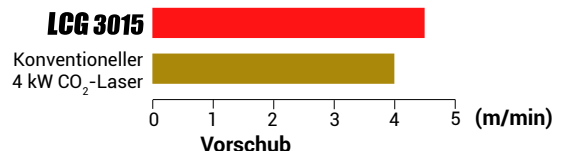
20.4% EINSPARUNG



Material: Normalstahl 1,0 mm
 Abmessungen: 109,0 x 11,8 mm

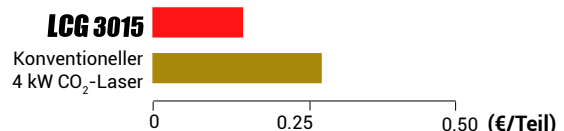
LAUFZEITVERGLEICH

EINSPARUNG VON **38.4%**



BETRIEBSKOSTENVERGLEICH

46.5% EINSPARUNG

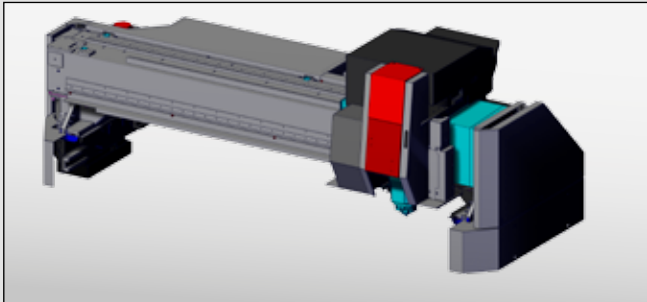


Die Betriebskosten beinhalten Assistenzgas, Strom und Verbrauchsmaterial.

LCG 3015

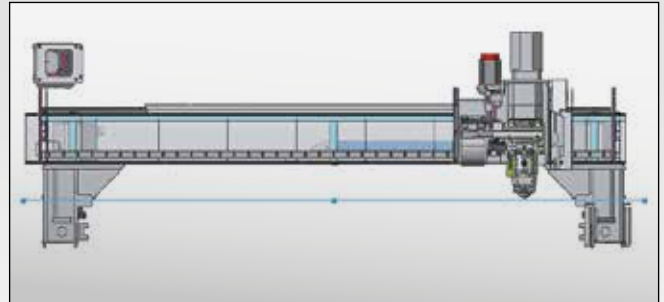
HIGH-SPEED BEARBEITUNG VON DÜNN- UND DICKBLECHEN

DURCHDACHER AUFBAU MIT NIEDRIGEN SCHWERPUNKTEN UND MODERNSTEN ANTRIEBEN



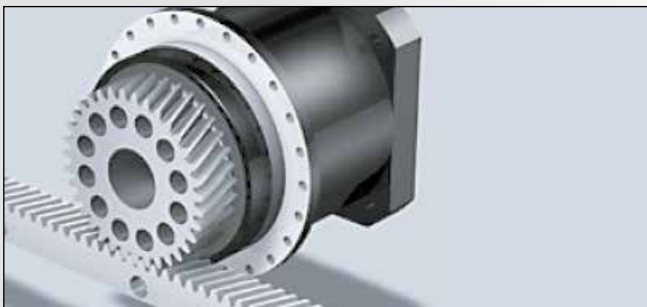
Leichter, aber steifer Aufbau der Y-Achse

Ein um 30% reduziertes Gewicht der Y-Achse ermöglicht schnellere Bearbeitungszyklen.



Niedriger Aufbau

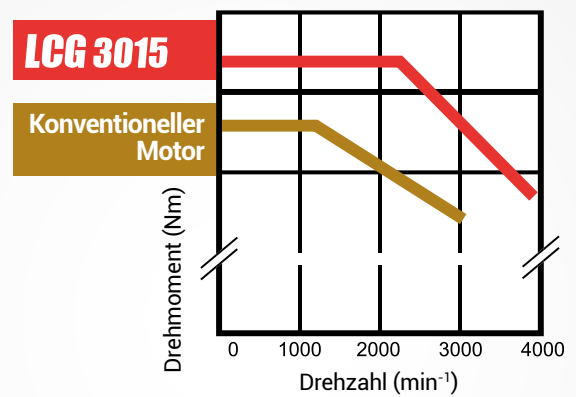
Die Y-Achse hat einen sehr niedrigen Schwerpunkt, was höhere Bearbeitungsgeschwindigkeiten in allen Bereichen erlaubt.



Moderne Torque-Motoren und Schrägverzahnung

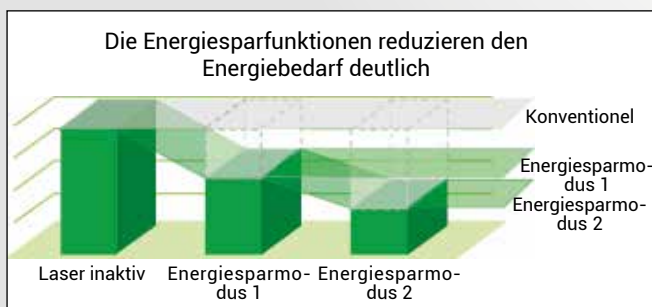
Die perfekt abgestimmte Antriebseinheit ermöglicht hohe Bahngeschwindigkeiten und hohe Beschleunigung bei maximaler Genauigkeit.

170 m/min Simultan-Verfahrgeschwindigkeit.



ENERGIE- UND WARTUNGSEINSPARUNG

GERINGERER ENERGIEVERBRAUCH UND WENIGER WARTUNG



Einsparpotenziale durch Energiesparmodi

Die LCG verfügt über einen Zwei-Stufen Energiesparmodus, der den Energiebedarf deutlich senkt.



Reduzierter Wartungsaufwand

Der Einsatz von langlebigen Optiken verdoppelt die Abstände der Wartungsintervalle.

HOCHQUALITATIVE BEARBEITUNG

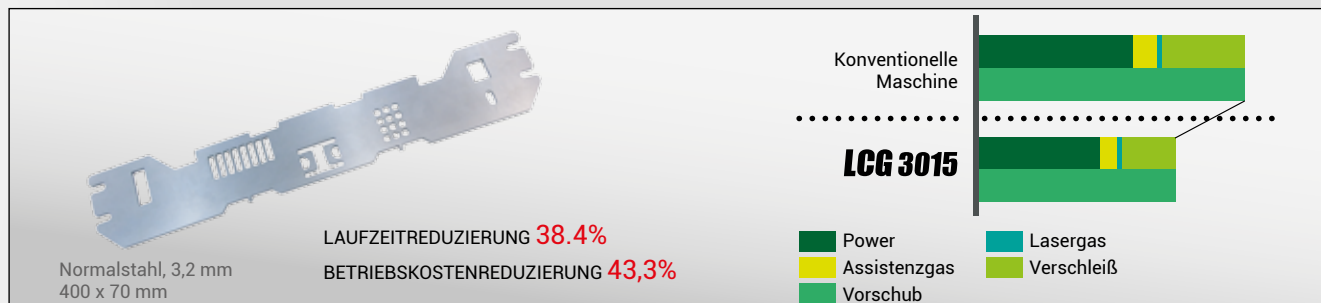
AF3500I-C RESONATOR



Der neue, von AMADA speziell optimierte 3,5 kW Resonator eignet sich, aufgrund seiner exzellenten Strahlqualität, hervorragend für alle Materialstärken. Die gegenüber herkömmlichen CO₂-Lasern um rund 30 % gesteigerte Energiedichte erlaubt noch höhere Schnittgeschwindigkeiten bei geringster Oberflächenrauigkeit.

ENERGIEEINSPARUNG UND HOHE VERFÜGBARKEIT

ECO CUT

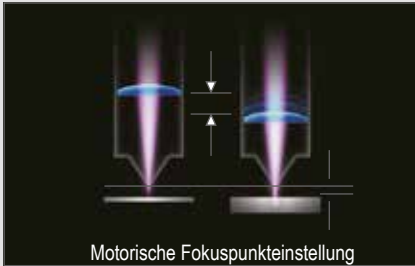


Die EcoCut Funktion ist ein Energie sparendes High-speed Sauerstoff-Schneidverfahren. Kleinste Düsendurchmesser reduzieren die Laufzeit bei gleichzeitig deutlicher Energie- und Gaseinsparung.



LCG 3015

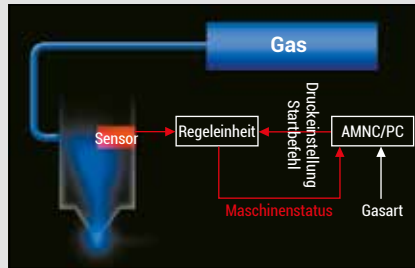
STANDARD FUNKTIONEN UND OPTIONEN



Motorische Fokuspunkteinstellung

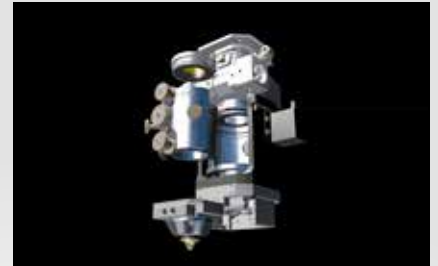
NC-Fokus Kontrolle

Die optimale Fokuspunkteinstellung wird automatisch aus der Schnittdatenbank generiert.



NC-Gasdruckregelung

Der Schneidgasdruck wird automatisch für alle Einsatzbedingungen geregelt.



Düsen- und Linsenwechsel „per Knopfdruck“

Die sehr einfache, schnelle Wechselfunktion reduziert Rüstzeit bedingte Stillstände auf ein absolutes Minimum.



Oil Shot

Vor dem Einstechen in mittleres oder dickes Material wird dosiert Öl aufgebracht. Dies verhindert Materialanhaftungen und verbessert die Prozesssicherheit.



Schneidlinsen

Im Standard ist die LCG-3015 AJ mit 3 Schneidlinsen ausgestattet:

- 150 mm Linse mit Linsenhalter
- 190 mm Linse mit Linsenhalter
- 190 mm AX Linse mit Linsenhalter



OPTION

OVS IV

Das optische Vermessungssystem vermisst mittels CCD-Kamera zwei definierte Geometrien und korrigiert durch eine Nullpunkt-verschiebung im Koordinatensystem die Lage des Teils. Durch diese Funktion können unter anderem vorgestanzte Teile maßgenau fertiggestellt werden.

AUTOMATIONSBEISPIELE

Die Maschine verfügt im Standard über ein Palettenwechselsystem.



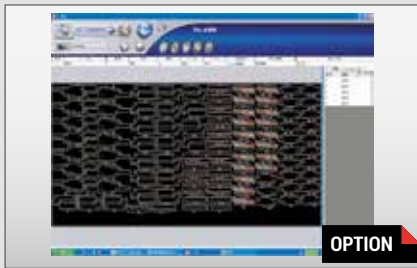
Be- und Entladesystem (MPF)

Einfaches, kompaktes Be- und Entladesystem zum kontinuierlichen, automatischen Betrieb von Flachbettlasern. Der Palettenwechsler wird automatisch beladen, fertige Teile werden mit dem Restgitter zusammen entnommen und abgelegt.



Be- und Entladeturmsysteme

Vollautomatisches Turmsystem mit erweiterter Rohmaterial- und Fertigteil-Ablagekapazität. Dieses System ermöglicht längere unbemannte Fertigungszyklen ohne Produktionsunterbrechung.



CAD/CAM

Diese CAM-Software verschachtelt Teile in den erforderlichen Stückzahlen und erstellt die entsprechenden NC-Programme, unter Berücksichtigung aller relevanten Prozessparameter, für Stanz-, Laser- und Kombinationsmaschinen.



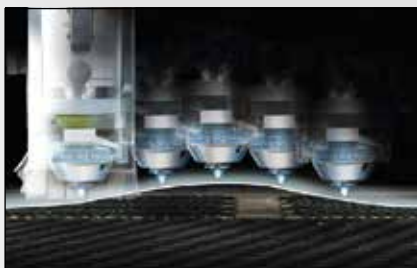
Die einzigartige AMNC-Steuerung

Eine bedienerfreundliche, netzwerkfähige Steuerung mit zahlreichen produktionsoptimierenden Funktionen.



Absaugung

Schlackepartikel und Schneidstäube werden sicher aus dem Arbeitsbereich abgesaugt.



Sensorschneidkopf

Der berührungslos arbeitende Laserschneidkopf, der neuesten HS-Baureihe, garantiert schnellste und sichere Schneidergebnisse, selbst wenn das Blech nicht ganz eben ist.



Elektronisches Handrad

Mittels des elektronischen Handrades kann der Schneidkopf einfach und schnell in jede gewünschte Position gebracht werden. Falls nötig können alle Achsen der Maschine mit einer Genauigkeit von 0,001 mm positioniert werden.



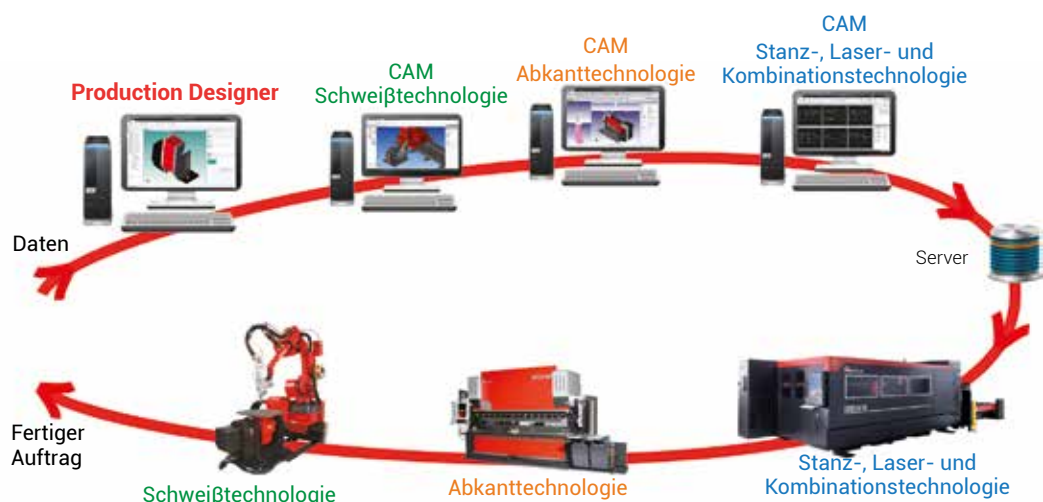
Barcode-Lesegerät

Die LCG-3015AJ kann mit einem Barcode-Lesegerät ausgestattet werden. Teileinformationen können so einfach und sicher eingescannt werden. Auf diese Weise werden die Daten schnell und vor allem fehlerfrei an die Steuerung übergeben.

DIE DIGITALE BLECHFERTIGUNG

AMADA empfiehlt die digitale Fertigung mit VPSS (Virtual Prototype Simulation System).

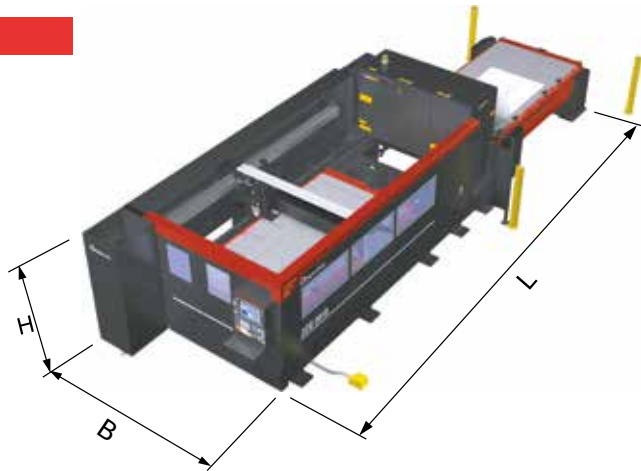
Alle Daten können in der Arbeitsvorbereitung erstellt und per Netzwerk für die Maschinen bereitgestellt werden



MASCHINEN ABMESSUNGEN

Einheit: mm

LCG-3015 mit Wechseltisch
(L) 9.997 x (B) 2.840 x (H) 2.166



TECHNISCHE DATEN

LCG-3015			
Steuerung			AMNC/PC
Gesteuerte Achsen			X-, Y-, Z-Achse (simultan gesteuert) + B-Achse
Verfahrbereich	X x Y x Z	mm	3.070 x 1.550 x 100
Maximale Bearbeitungsgröße	X x Y	mm	3.070 x 1.550
Maximale simultane Verfahrgeschwindigkeit	X / Y	m/min	170
Positioniergenauigkeit		mm	± 0,1
Maximales Werkstückgewicht		kg	920
Arbeitshöhe		mm	840
Maschinengewicht (nur Maschine)		kg	8.200

STRAHLQUELLE

AF3500i-C			
Strahlerzeugung			Hochfrequenz anregt, schnell-längsgeströmter CO ₂ Laser
Maximale Laserleistung	W		3.500
Wellenlänge	µm		10,6
Maximale Materialstärke	Normalstahl	mm	20
	Edelstahl		10
	Aluminium		8

PALETTENWECHSLER

LST-3015		
Maximale Materialabmessungen	mm	3070 x 1550
Anzahl der Paletten		2

Im Sinne des technologischen Fortschritts sind technische Maß-, Konstruktions- und Ausstattungsänderungen sowie Abweichungen bei Abbildungen vorbehalten.



Vor Gebrauch Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
Für den sicheren Gebrauch sind entsprechende Sicherheitseinrichtungen vorgesehen.



Laserklasse 1 bei bestimmungsgemäßem Betrieb.

Sicherheitseinrichtungen sind unter Umständen auf den Fotos in diesem Prospekt nicht abgebildet.

AMADA GmbH

AMADA Allee 1
42781 Haan
Germany

Tel: +49 (0)2104 2126-0
Fax: +49 (0)2104 2126-999
www.amada.de

AMADA SWISS GmbH

Dättlikonerstrasse 5
8422 Pfungen
Switzerland

Tel: +41 (0) 52 304 00 34
Fax: +41 (0) 52 304 00 39
www.amada.ch

