

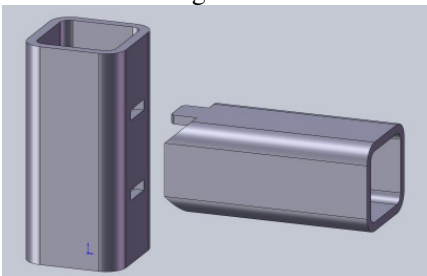
## Rohrlaser

### Werkstückmaße:

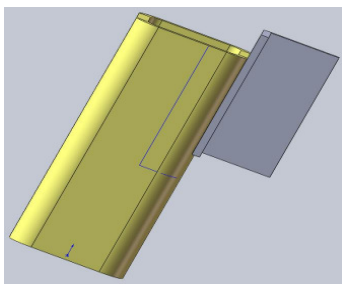
- Manuelle Beladung: max. Länge 7500mm
- Automatische Beladung: 3000-6500mm
- Mindest- Restrohrlänge: 150mm
- Rund  $\varnothing 15\text{mm}-\varnothing 150\text{mm}$
- Quadrat 20x20mm-120x120mm
- Rechteck ab 20x20mm max. Hüllkreisdurchmesser 150mm
- Wandstärke 0,8-6,4mm
- Materialien Schwarzblech, Niro, Alu, Verzinkt

### Neue Möglichkeiten:

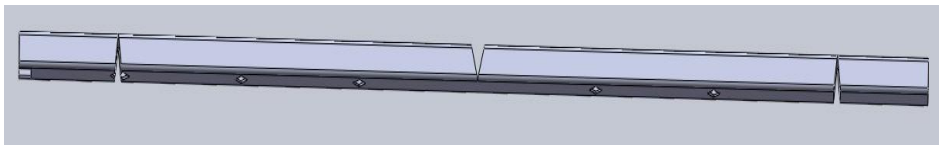
- Steckverbindungen



- Positionierhilfen (gravieren)



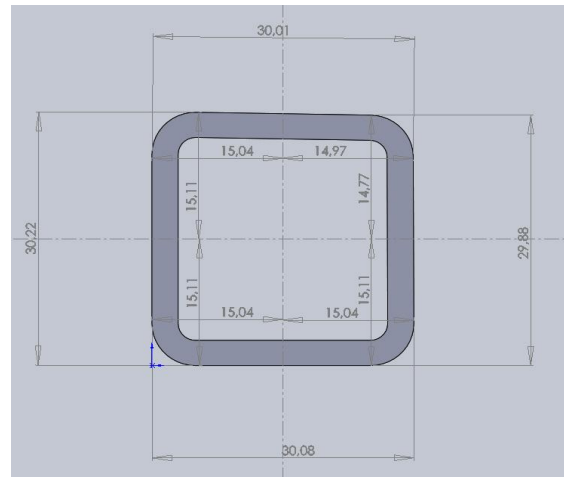
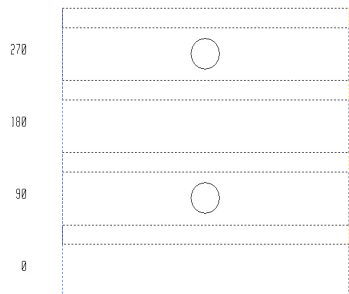
- Knickrohre



- Bohrungen in I-Trägern positionieren

## Zu beachten:

- Bei kleineren Durchmessern bleibt Zunder im Rohr zurück ( Faustregel  $\phi > s$  )
- Bei einem Eckenradius, kleiner als die Wandstärke, Kollisionsgefahr
- Die Positioniergenauigkeit am Werkstück ist immer abhängig von der Werkstoleranz des Rohres



- Bei schweren Rohren oder I-Trägern max. Länge ca. 3000mm da die Fertigteilunterstützung das Gewicht nicht mehr tragen kann.
- Bei Teilen mit hohen Oberflächenansprüchen ( kratzerfrei ) ist ein erhöhter Zeitaufwand notwendig, da kein Beladen über die Bündelmulde, und beim Ausschleusen eine zweite Person benötigt wird
- Bei Gewindebohrungen gilt ebenfalls, der Durchmesser muss größer als die Wandstärke sein, außerdem ist zu beachten, das die Schnittfläche aushärtet und dadurch nur geeignetes Schneidwerkzeug verwendet werden kann.

## Verwendbare Formate für das 3-D Programm:

- · Sat
- · Step
- · Igs
- · Sldprt
- · Sldasm

Es können auch ganze Baugruppen geschickt werden, da unser Programm die Teile die benötigt werden extrahieren kann.