

COUPE LASER FIBRE POUR TUBE ET PROFILÉ

ADFORM

LT1260A - 12084



Machine de découpe laser tube adform type LT1260A

Diametre de tube de 16 a 120mm

Longueur de tube (chargement automatique) 6m

Laser fibre NLight 1500W

Cette machine polyvalente permet la découpe de tube et profilés variés s'inscrivant dans un diamètre de 120mm pour les secteurs de l'ameublement, la pétrochimie, l'automobile, les équipements de sports et médicaux...

Avec plusieurs installations en France, nous avons aujourd'hui un excellent retour client.

Cette gamme se caractérise par:

- Un chargement des tubes longueur 7m en manuel ou 6,5m en automatique de botes de tubes permettant de travailler en temps masqué et sur des séries importantes
- Des diametres de tubes de 16 à 120mm
- Un poste de déchargement de tube longueur 3m en standard.
- Un mandrin de serrage automatique avec un plage de réglage
- Une source laser fibre de marque nLIGHT avec une puissance de 1500W équipée d'une unité de refroidissement
- un bâti en mécanosoudé largement dimensionné en tole de 18mm, recuit avant d'etre usiné pour une meilleure stabilité
- Une centrale d'aspiration bizona (arriere mandrin et zone de coupe) avec décollematage automatique Donaldson
- Une tête laser Raytools BM111avec focus manuel ou autofocus en option permettant de changer la position focale durant la coupe sans intervention
- Une commande numérique Higerman power automation suspendu a un bras rotatif a 270°. Le pupitre de commande est équipé d'un double écran avec en partie haute la vision par caméra de la zone de travail
- Un logiciel d'imbrication lantek Flex 3D permettant de réaliser des programmes de découpe a partir de fichier CAO (format .SAT)
- Une motorisation des axes Yaskawa et des guidages linéaires Atlanta
- Des composants électriques Schneider

Cette technologie présente de nombreux avantages par rapports aux technologies traditionnelles avec notamment:

- Une performance et productivité accrue (gain de productivité de 50 a 70% suivant les opérations par rapports aux machines conventionnelles)
- des délais de fabrications de pièces considérablement réduits, ce qui permet d'augmenter les volumes de fabrications
- si la machine est équipée d'un chargeur automatique, la possibilité d'avoir un temps d'ouverture plus important avec la production de la machine en automatique en dehors des heures de presences
- une réduction des opérations de manutentions entre postes
- Une rentabilité meilleure grâce au cout pièce considérablement réduit
- Une polyvalence sans comparaison avec les outils conventionnels (nécessite des outillages spécifiques...)
- Une flexibilité importante avec un process souple et rapide
- Une réduction des TMS (troubles musculo squelettique) car moins de manipulation de pèces et transfert entre postes
- Une qualité de coupe / trous / formes constante et meilleure que les procédés traditionnels
- La possibilité de réaliser des pièces de formes complexes (demande la réalisation d'outillages dédiés en poinçonnage), et
- notamment des liaisons d'assemblage pour faciliter le montage / soudure











