

COUPE LASER FIBRE POUR TUBE ET PROFILÉ

ADFORM LT120



Machine de découpe laser tube adform série LT 120

- Diamètre de tube de **16 à 120mm**
- Longueur de tube (chargement automatique) **6m**
- Laser fibre IPG de **1 à 2Kw**

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 diamètres 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 IPG ou nLIGHT avec une puissance de 1000 à 2000W équipée d'une unité de refroidissement
- un bâti en mécanosoudé largement dimensionné en tôle de 18mm, recuit avant d'être usiné pour une meilleure stabilité
- Une centrale d'aspiration bizona (arrière mandrin et zone de coupe) avec décollematage automatique
- Une tête laser Raytools avec focus manuel ou autofocus en option permettant de changer la position focale durant la coupe sans intervention
- Une commande numérique Higerman power automation suspendu à un bras rotatif à 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 à 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 à 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 pièces 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





