

TRUMPF TRUMATIC L 3030

Laserschneidanlage



Fabrikat	TRUMPF
Modell	TRUMATIC L 3030
Baujahr	2004
Steuerung	SIEMENS SINUMERIK 840 D
Maschinennummer	A0220A0818
Laserleistung	3,2 kW
Arbeitsbereich	3.000 x 1.500 x 115 mm

nur einschichtig gelaufen

TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbereich

X-Achse	3.000 mm
Y-Achse	1.500 mm
Z-Achse	115 mm

Überfahrbereich

in X-Richtung	-16 +88
in Y-Richtung	-19 +61
in Z-Richtung	-2 +16

Max. Verfahrbereich

in X-Richtung x Y-Richtung x Z-Richtung	3.104 mm x 1.580 mm x 117 mm
---	------------------------------

Max. Geschwindigkeiten

Achsparell	60 m/min
Simultan	85 m/min

Max. Materialdicke

20 mm

Elektrischer Anschluss

73 kVA

Absicherung (bei 400 V)

125 A

Ø Druckluftverbrauch

42 m³/h = 700 l/min

Antriebsart, X-,Y- und Z-Achse

wartungsfreie Drehstrom-Servomotoren

TRUMPF TLF CO₂

Wellenlänge

10,6 µm

Garantierte max. Ausgangsleistung

3.200 W bei cw-Betrieb

Kontinuierlich einstellbarer Leistungsbereich

150 – 3.200 W

Leistungskonstanz

± 2%

Strahldurchmesser am Auskoppelfenster

15 mm

Divergenzwinkel (Halbwinkel)

1.0 mrad

Leistungsverteilung

TEM₀₀

Pulsfrequenz

100 Hz – 100 kHz

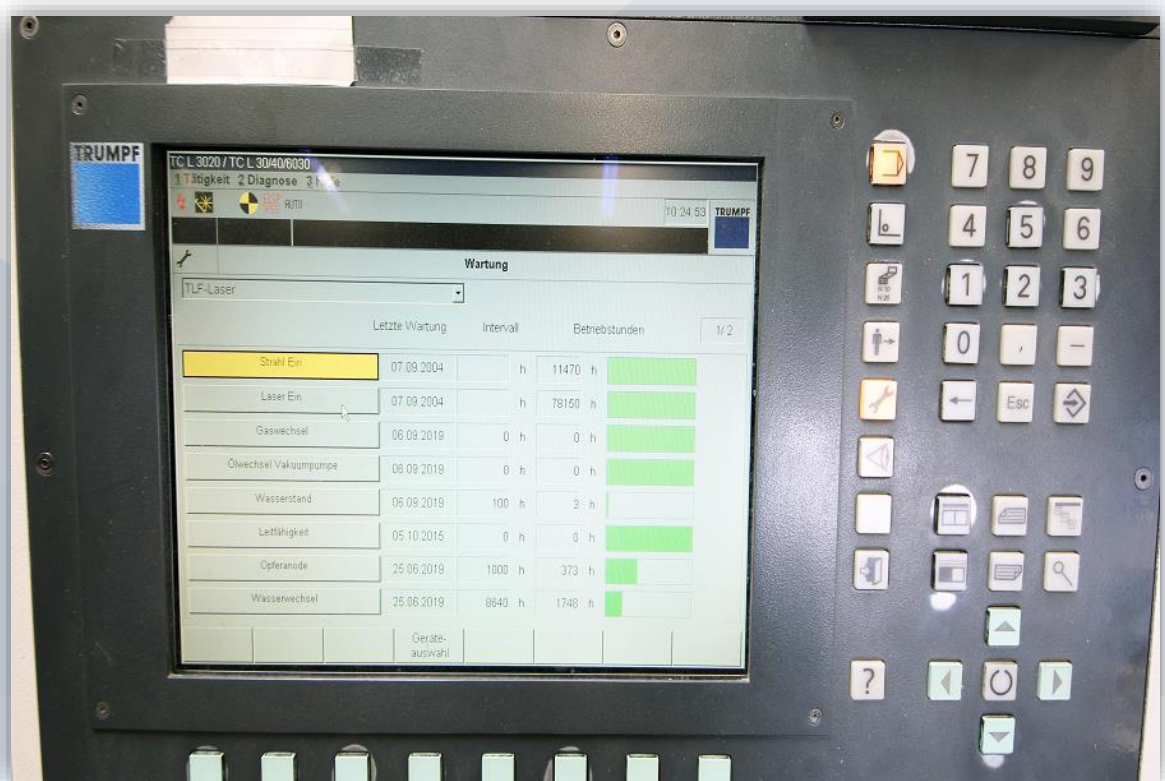
Pulsbreite

10 µs - CW

AUSSTATTUNG

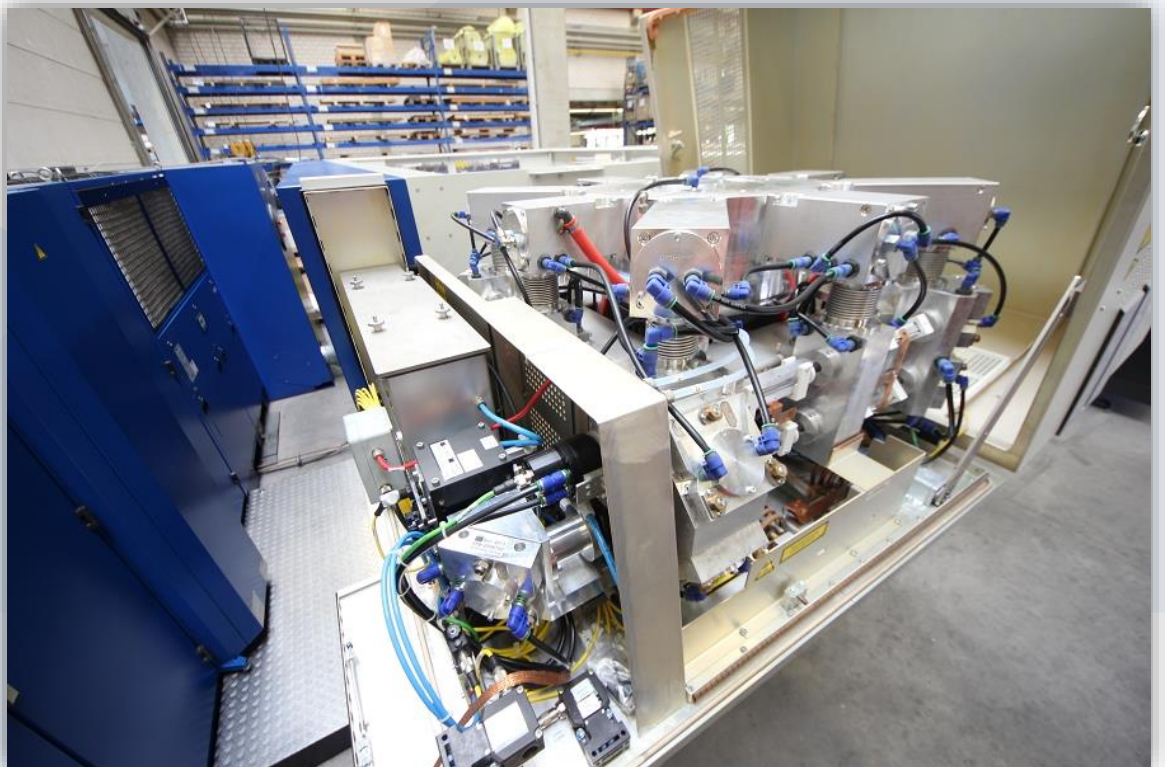
- Laser TLF 3200 inkl. Linsenüberwachungssensorik
- 2 Spannpratzen
- Druckluftschneiden
- PCS Process Control System
- Geschlossener Maschinenrahmen mit integriertem Laseraggregat
- Laseraggregat: CO₂-Laser TLF 2000 hochfrequenzangeregt, Spiegelteleskop, Kühlaggregat, Logbuchfunktion
- Automatischer Palettenwechsler
- Längsförderband für Kleinteile/Abfall
- Antriebe: Wartungsfreie Drehstrom Servomotoren
- Schneidkopf-Schnellwechseleinrichtung
- Laserschneidkopf mit 5“ und 7,5“-Linse
- Schneidgas-Druckeinstellung programmierbar
- APC Kapazitive Höhenregelung und Prozessregelung
- Automatische Fokuslageneinstellung AutoLas Plus
- Laserleistungssteuerung
- Positionslaserdiode
- HI-LAS Hochdruckschneiden
- Schnelle Bearbeitung mit SprintLas
- ContourLas zur Herstellung kleiner Löcher
- PMS Plasmasensorik
- Automatische Blechaußenkantenerfassung
- Programmierbare Leistungszyklen
- Microweld
- Sprüheinrichtung für die sichere Dickblechbearbeitung
- Abschaltautomatik
- Arbeitsraumbeleuchtung

- Steuerung Sinumerik 840D: offene Steuerung auf PC-Basis, einfache Bedienung, Online-Hilfe, Diagnosefunktionen, Wartungslogbuch, Technologiedaten, Teleservice
- Werkstattprogrammierung ToPs 100 lite
- Sicherheit: mehrstrahlige Lichtschranken, Strahlführung vollständig gekapselt und belüftet, Überwachungssystem, Mehrkammerabsaugung und Kompaktenstauber, Schutzkabine
- Netzwerkanbindung (RJ45) durch Installation per Teleservice
- 3,5“-Diskettenlaufwerk
- TFT Farbbildschirm
- Betriebsanleitung / Dokumentation
- Maschinenparameter



MASCHINENBILDER





Vielen Dank für Ihr Interesse

maschinen  Team



Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchsmaschine.