

# LASER SCHNEIDEN



## Präzision & Schnelligkeit

**KOLB**  
A  **BEM BRAND**

### UNSERE HIGHLIGHTS AUF DEN PUNKT GEBRACHT



CO<sub>2</sub>-Laser oder Fiber-Laser



Höchste Genauigkeit



Hohe Bearbeitungs-  
geschwindigkeit



Wir begleiten Sie bei der Umsetzung von der Idee bis zum eingebauten Endprodukt und stehen sowohl beratend als auch mit einer flexiblen Fertigung während des gesamten Prozesses als Partner an Ihrer Seite!

# Alle Details im Überblick

Höchste Präzision. Hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit. Flexible Konturen. Saubere Schnittkanten. Kleiner Schnittpalt. Geringe Wärmeeinbringung. Große Bandbreite von zu bearbeitenden Materialien. Entgraten und Kantenverrundung auf Ernst Triton Nassentgratmaschine möglich.

Ein Projektmanagement, das sich kümmert, sowie unser eingespieltes Team aus Fachkräften sorgen für einen sicheren Fertigungsprozess.

**Für Produkte in hoher Qualität.**

|                              |                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Maschine:</b>             | 2D-CO <sub>2</sub> -Laserschneidanlage TruLaser 3030   2D-Laserschneidanlage TruLaser 3030 fiber                                                                                                                                                                 |
| <b>Laserleistung:</b>        | 5000 W / 6000 W                                                                                                                                                                                                                                                  |
| <b>Arbeitsbereich:</b>       | 1500 x 3000 mm                                                                                                                                                                                                                                                   |
| <b>Schnittleistung:</b>      | 25 mm bei Baustahl, Edelstahl und Aluminium   10 mm bei Kupfer und Messing                                                                                                                                                                                       |
| <b>Programmerstellung:</b>   | CAD-Arbeitsplätze mit ToPs-Programmiersystem                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Datenübernahme:</b>       | DXF (Vorzugsformat), DWG, IGES, STEP, MI, GRA, EPS, BMP                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Bearbeitungsarten:</b>    | Schneiden mit Sauerstoff, Schmelzschnitten mit Stickstoff (Hochdruck)                                                                                                                                                                                            |
| <b>Einsatzgrenzen:</b>       | Große Blechstärken (hierfür bieten wir als Alternative das Wasserstrahlschneiden an)                                                                                                                                                                             |
| <b>Schnittqualität:</b>      | Die Schnittkanten sind annähernd senkrecht und zueinander parallel. Die Rauigkeit ist gering. Speziell bei Edelstahl führt der Einsatz der Bright-Line-Technologie zu deutlich höherwertigen Schnittkanten. Keine bis geringe Gratbildung (Ausnahme: Dickblech). |
| <b>Thermische Belastung:</b> | Gering. Die Wärmeeinbringung kann insbesondere bei Dickblechen durch den Einsatz der CoolLine-Technologie weiter reduziert werden.                                                                                                                               |
| <b>Schnittbreite:</b>        | 0,1 bis 0,9 mm                                                                                                                                                                                                                                                   |
| <b>Verfahrensvorteile:</b>   | Minimale Stegbreiten, filigrane Konturen, wenig Verschnitt durch gute Verschachtelungsmöglichkeiten (Einsatz von Micro-Joints)                                                                                                                                   |
| <b>Anwendungsbereiche:</b>   | Schneiden freier Konturen mit höchster Präzision und Wiederholgenauigkeit. Schneiden von (im Verhältnis zur Blechdicke) kleinen Löchern, extrem kleinen Radien, schmalen Stegen und keilförmigen Geometrien. Kennzeichnen von Materialien.                       |



**WIR KÖNNEN MEHR.**  
FORDERN SIE UNS!

**KOLB**  
A **BEM** BRAND

Wasserstrahlschneiden

Stanzen/Nibbeln

Abkanten

Baugruppenfertigung

Sandstrahlen

Lackieren

Projektmanagement

**Kolb Zulieferungen GmbH**

Ziegelhüttenstraße 39 | 64832 Babenhausen

Tel: 06073 / 7200-0 | Fax 06073 / 2005 | [info@kolb.zulieferungen.de](mailto:info@kolb.zulieferungen.de)