

Laserschneidmaschinentyp	TruLaser 3040, Stickstoff- oder Luftkühlung
--------------------------	---



	Schnittgeschwindigkeit bei 2mm	Watt	Genauigkeit	Gasdruck	Schnittspalt
Aluminium	20.00 m/min	3200 w	0.05 mm	6 Bar	0.16 mm
Edelstahl	3.00 m/min	1000 w	0.05 mm	13 Bar	0.16 mm
Baustahl	5.50 m/min	1000 w	0.05 mm	2.5 Bar	0.16 mm
Kupfer	3.15 m/min	4000 w	0.05 mm	13 Bar	0.17 mm

#### Kollisionsschutz

Durch den integrierten Kollisionsschutz stoppt die Maschine automatisch falls eine Kollision mit einem halb herausgefallenen Werkstück kollidiert. Dadurch können auch aufwändige Bleche oder Lochbleche mit speziellen freiform Lochkonturen über Nacht gefertigt werden.

#### Highspeed-Verfahren

Dieses Verfahren erlaubt die eine höhere Geschwindigkeit, kann aber nur bei Innenkonturen wie Lochblechen, etc. angewendet werden. Durch den schnelleren Vorschub wird dem Blech weniger thermische Energie pro mm<sup>2</sup> zugeführt, wodurch dann sogar Schneidgas gespart werden kann.

