

*Faserlaser-
Schneidsystem*

PHOENIX FL 4020 & 6020

HOCHDYNAMISCHES SCHNEIDEN VON
GROSSEN BLECHEN



PHOENIX FL 4020 & 6020

HOCHDYNAMISCHES SCHNEIDEN VON GROSSEN BLECHEN

Großformatige Phoenix-Faserlaser verarbeiten Blechgrößen von 4 und 6 m x 2 m und verfügen über eine Laserquelle von bis zu 10 kW. Sie bieten ein hervorragendes Laserschneiden für eine große Vielfalt von Anwendungen. Mehrere Automatisierungsoptionen können Ihre Leistung noch weiter erhöhen.



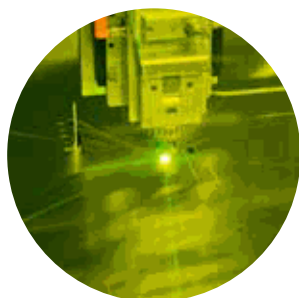
HOHE BEARBEITUNGS- GESCHWINDIGKEITEN

Schnelle Bearbeitungsgeschwindigkeiten werden dank einer leistungsstarken IPG-Faserlaserquelle von 3, 4, 6, 8 oder 10 kW erreicht, die auch die Flexibilität zum Schneiden von dicken und dünnen Materialien bietet.



STARRE RAHMENBAUWEISE

Die Stahlrahmenstruktur der Phoenix-Maschine minimiert die durch die hohen Beschleunigungen verursachten Deformierungen und sichert die Genauigkeit der gesamten Maschine.



HOCHENTWICKELTER SCHNEIDKOPF

Der Schneidkopf verfügt über eine automatische Einstellung der Fokusposition und des Durchmessers, so dass Sie jede Materialart und jede Dicke mit optimaler Geschwindigkeit und Qualität schneiden können.



AUTOMATISCHES WECHSELTISCHSYSTEM

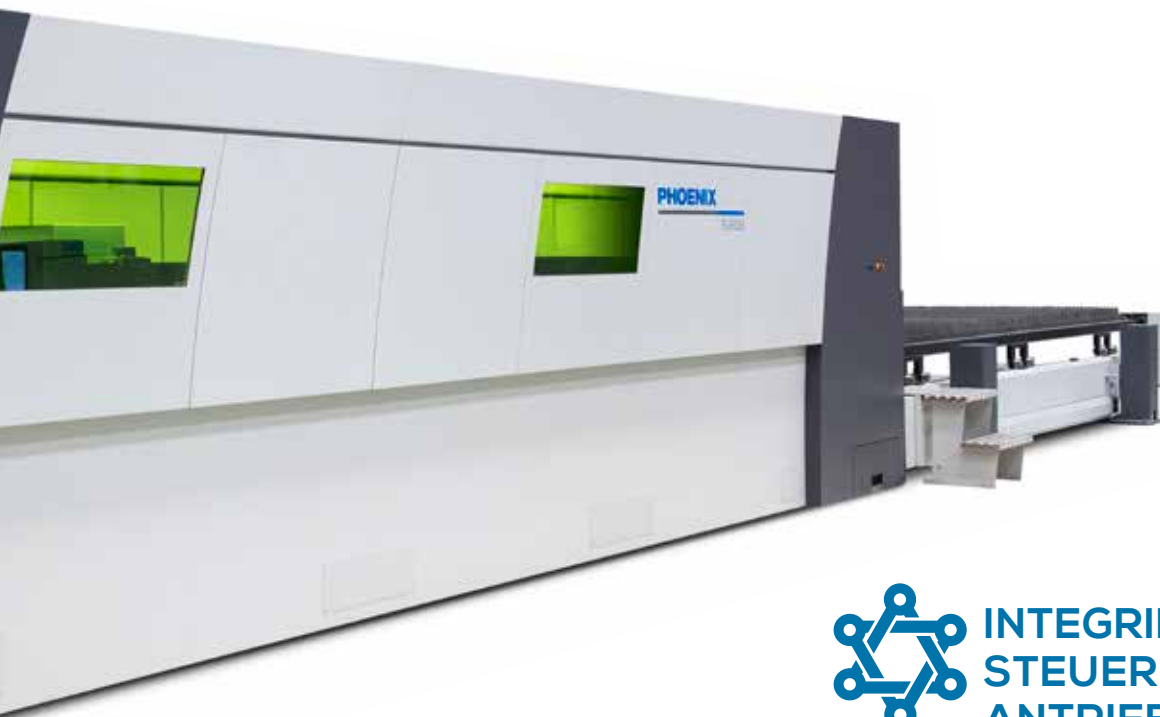
Integrierte Wechseltische mit spindelangetriebene Hubeinheiten, sorgen für eine reibungslose Bewegung und unterbrechungsfreie Bearbeitung der Teile.

Eine Maschine, die hohe Dynamik und Flexibilität perfekt miteinander verbindet.



FERTIG FÜR DIE AUTOMATISIERUNG

Um die manuelle Handhabung großer Bleche zu erleichtern, kann Phoenix an ein Automatisierungssystem oder externes Lager gekoppelt werden.



INTEGRIERTES STEUERUNGS- UND ANTRIEBSSYSTEM

Ein Steuerungs- und Antriebssystem von Siemens gewährleistet die bestmögliche Reproduktion der programmierten Konturen, auch bei hohen Bearbeitungsgeschwindigkeiten.



INTUITIVE STEUERUNG

Die 19" Touch-L Steuerung ist bedienerfreundlich: Bediener auf allen Erfahrungsebenen können mit der Phoenix-Maschine problemlos interagieren. Die Einrichtung ist schnell und unkompliziert.

HIGHLIGHTS



EFFIZIENTE FASERLASERQUELLE

Eine leistungsstarke IPG-Faserlaserquelle mit 3, 4, 6, 8 oder 10 kW optimiert die Maschinenleistung und bietet die Flexibilität, auch dickere Materialien mit hoher Geschwindigkeit zu schneiden. Der Faserlaser gibt über tausende von Stunden eine verlässliche und kontinuierliche Leistung ab hat lange Serviceintervalle und geringe Wartungskosten.



HOCHENTWICKELTER SCHNEIDKOPF

Die Phoenix-Maschine verfügt über eine 150-mm-Fokussierlinse und eine automatische Einstellung von Fokusposition und Durchmesser, für eine hervorragende Schnittqualität.

Durch die Verwendung eines variablen Strahlkollimators kann der Fokuspunkt beim Schneiden von dickeren Materialien erweitert oder bei dünneren Materialien verkleinert werden. Auf diese Weise werden die Energiedichte, Schnittgeschwindigkeit und Einstechzeit für jede Dicke optimiert.

Absturzschutz, kapazitive Höhenabtastung und ein einfacher und schneller Wechsel des Schutzfensters erhöhen die Lebensdauer dieser Schlüsselkomponente.

TOUCH-L STEUERUNG

Die 19" Touch-L Touchscreen-Steuerung ermöglicht eine schnelle und unkomplizierte Einstellung, zeigt praktischerweise die Schneidtechnologie und stellt die laufende Verschachtelung grafisch dar. Zeichnungen können direkt in die Steuerung importiert werden.



INTEGRATION DER SOFTWARE

Die datenbankgesteuerte Software CADMAN® von LVD integriert Verfahren zur Metallbearbeitung, Produktionssteuerung, Kommunikation und Management. Sie unterstützt den Anwender mit Echtzeitdaten zur sachkundigen Entscheidungsfindung.

CADMAN-L ist die Software für die Laserschneid-Systeme von LVD. Ausgehend von CADMAN-JOB, importiert CADMAN-L die fehlerfrei entfalteten Teile aus CADMAN-B und verschachtelt und bearbeitet diese automatisch, entsprechend dem zugehörigen Arbeitsauftrag.

OPTIONEN



DÜSENWECHSLER

Ein automatischer Düsenwechsler ermöglicht eine effizientere Bearbeitung von Auftragslisten, vermeidet Bedienfehler und überwacht die Düsenqualität. Diese Option bringt mehr Autonomie, reduziert die Einstechzeit und erhöht die Gesamtleistung der Maschine.

- Speicherplatz für 17 Düsen
- Düsenreinigung nach einer Anzahl von Einstichen
- Die integrierte Kamera überprüft die Düsenausrichtung, -größe und den Zustand
- Automatische Kalibrierung der kapazitiven Höhenabtastung



AUTOMATISIERUNGSPAKET

Bereiten Sie Ihre Phoenix-Maschine auf die Automatisierung mit den folgenden Funktionen vor:

- Schnittstelle: ermöglicht eine nahtlose Integration zwischen Phoenix und den Automatisierungslösungen von Drittanbietern
- Blechreiniger: verhindert die Ablagerungen, die durch das Schneiden entstehen.
- Fernalarm: sendet sofortige Textbenachrichtigungen für Ihr mobiles Gerät



ABFALLFÖRDERER

Ein 1100 mm breiter Förderer sammelt den Abfall in einem Behälter unter der Maschine. Ein optionaler Querförderer kann Kleinteile/ Abfälle in einen größeren Behälter links oder rechts von der Maschine transportieren.

GROSSFORMATIGE AUTOMATISIERUNG

ROBUSTES SYSTEM ZUM BELADEN UND ENTLADEN VON PALETTEN FÜR PHOENIX FL-4020 UND 6020

Ein automatisches Belade- und Entladesystem für die Handhabung von übergroßen oder schweren Werkstücken. Es ist die ideale Lösung für großvolumige Anwendungen und die unbeaufsichtigte Produktion.

HAUPTMERKMALE:

- bearbeitet Blechgrößen von 4000 x 2000 mm (FL-4020) und 6000 x 2000 mm (FL-6020)
- bearbeitet Blechdicken von 0,8 bis 25 mm
- die maximale Kapazität der Paletten Ein- und Ausgabe beträgt 5000 kg
- komplette Belade-/Entladezykluszeit: 65 Sekunden für FL-4020, 90 Sekunden für FL-6020
- Stapelhöhe von 160 mm für Rohmaterial, 240 mm für fertige Bleche
- optionale kratzfreie Entladung für Dicken bis 15 mm
- automatische Blechreinigung



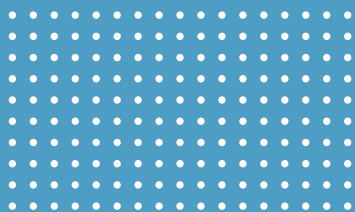
*Automatisierungssysteme ermöglichen die
unbeaufsichtigte Bearbeitung großer Mengen.*

KOMPAKTTURM FÜR PHOENIX FL-4020

Ein Turm zum Beladen, Entladen und Lagern von Rohstoffen und Fertigteilen.

HAUPTMERKMALE:

- Standardsystem mit einem Turm für 5, 10 oder 14 Paletten
- ein zweiter Turm ergänzt die Anlage CT-L 5 um 9, CT-L 10 um 14 und CT-L 14 um 18 Paletten.
- bearbeitet Blechgrößen von 4000 x 2000 mm
- bearbeitet Blechdicken von 0,8 bis 25 mm
- die maximale Kapazität der Paletteneingabe/-ausgabe beträgt 3000 kg
- komplette Belade-/Entladezykluszeit von 120 Sekunden
- Stapelhöhe von 240 mm für Rohmaterial und fertige Bleche
- intuitive Touchscreen-Steuerung
- automatische Blechreinigung



Automationsvorteile

- Kontinuierliche Produktion für die unbeaufsichtigte Fertigung
- Vollautomatische Beschickung und Entnahme während des Schnittvorgangs
- Effiziente Handhabung von Werkstücken
- Hoch zuverlässige, automatisierte Produktion
- Hohe Flexibilität zur Bearbeitung einer Vielzahl an Materialarten und Dicken (CT-L)

SPEZIFIKATIONEN

	PHOENIX FL-4020	PHOENIX FL-6020			
MASCHINENSPEZIFIKATIONEN					
Maximale Blechgröße	4065 x 2035 mm	6160 x 2035 mm			
Verfahrweg X-Achse	4200 mm	6280 mm			
Verfahrweg Y-Achse	2070 mm	2070 mm			
Verfahrweg Z-Achse	130 mm	130 mm			
Maximales Blechgewicht auf dem Tisch	1600 kg	2400 kg			
Dauer Tischwechsel	39 sec.	48 sec.			
Maximale Positioniergeschwindigkeit X-Y	140 m/min	140 m/min			
Maximale Positioniergeschwindigkeit Z	30 m/min	30 m/min			
Wiederholgenauigkeit	+/- 0,025 mm	+/- 0,025 mm			
Positioniergenauigkeit*	+/- 0,050 mm	+/- 0,050 mm			
Düsenwechsler	optional	optional			
MASCHINENABMESSUNGEN (ohne Lichtschranken, Filter und Kühler)					
Länge	13000 mm	17200 mm			
Breite	6300 mm	6300 mm			
Höhe (Zugangstür geöffnet)	3360 mm	3360 mm			
UNGEFÄHRES GEWICHT	16500 kg	21500 kg			
LASERSPEZIFIKATIONEN					
Typ IPG					
Laserleistung	3 kW	4 kW	6 kW	8 kW	10 kW
Maximale Schnittleistung:					
Weichstahl	20 mm	20 mm	25 mm	25 mm	25 mm
Edelstahl	12 mm	15 mm	25 mm	30 mm	30 mm
Aluminium	12 mm	15 mm	30 mm	30 mm	30 mm
Kupfer	6 mm	8 mm	12 mm	12 mm	12 mm
Messing	6 mm	8 mm	15 mm	15 mm	15 mm
AUTOMATIONSOPTIONEN					
Belade-/Entladesystem	Phoenix FL-4020, FL-6020				
Maximales Gewicht/Palette	5000 kg				
Maximale Höhe/Regal inklusive Holzpalette	240 mm				
Höhe des Systems	2970 mm				
Kompakturm (CT-L)	Phoenix FL-4020				
Maximales Gewicht/Palette	3000 kg				
Maximale Höhe/Regal inklusive Holzpalette	240 mm				
Höhe des Systems Einzel- oder Doppelturm:					
5 Paletten + 9 Paletten	5500 mm				
10 Paletten + 14 Paletten	7450 mm				
14 Paletten + 18 Paletten	9010 mm				

Die Spezifikationen können unangekündigten Änderungen unterliegen.

* Die erzielbare Genauigkeit des Werkstückes ist abhängig von dessen Art, Vorbehandlung und Blechabmessung, sowie von weiteren Faktoren. Gemäß VDI/DGQ 3441.

LVD Company nv, Nijverheidslaan 2, B-8560 GULLEGEM, BELGIEN
Tel. +32 56 43 05 11 - marketing@lvd.be - www.lvdgroup.com

Die genauen Anschriften Ihrer örtlichen Niederlassung oder eines Repräsentanten finden Sie auf unserer Webseite.

