

TRUMPF TruLaser Tube 5000 (T05)

Arbeitsbereich

X-Rohrachse 6500 mm
Y-Strahlführungsachse 310 mm
Z-Strahlführungsachse 170 mm
A-Rotationsachse 360°

Geschwindigkeiten

X-Rohrachse (+) 170 m/min
X-Rohrachse (-) 120 m/min
Y-Strahlführungsachse 60 m/min
Z-Strahlführungsachse 60 m/min
A-Rotationsachse 780°/sec

Genauigkeit

kleinstes programmierbares Wegmaß 0,01 mm / 0,001°
Positionsabweichung $\pm 0,20$ mm / 0,015°
mittlere Positionsstreuung $\pm 0,06$ mm / 0,005°

Werkstückmaße (ausschließlich Rohr)

Max. Rohmateriallänge 6500 mm
Min. Restrohlänge 120 mm
Max. Fertigteillänge 3400 mm
Max. Außendurchmesser Rundrohr 153 mm
Min. Außendurchmesser Rundrohr 15 mm (kleiner möglich auf Nachfrage)
Max. Hüllkreis Rechteckrohr 170 mm (siehe Zeichnung)
Max. Seitenlänge Rechteckrohr 150 mm
Min. Seitenlänge Rechteckrohr 15 mm (kleiner möglich auf Nachfrage)

Sonderprofile auf Nachfrage möglich. (z.B. U-Profil, Winkelstahl, Flachstahl)

Werkstückgewicht

Rohmaterial und Fertigteil max. 20 kg/m, max. 130 kg

Kein Schrägschnitt (Bevelcut)

Wandstärke wird immer senkrecht geschnitten. Ebene Bearbeitung bis 25° möglich.

Laserleistung

TruFlow 2000 (CO₂) 2000 W

Schneidleistung Baustahl (O2)

TruFlow 2000 - 8 mm

Schneidleistung Baustahl (N2)

TruFlow 2000 - 4 mm

Schneidleistung Edelstahl (N2)

TruFlow 2000 - 4 mm

Schneidleistung Aluminiumlegierung (N2)

TruFlow 2000 - 3 mm

NitroLine (N2)

Hochdruckschneiden für oxyd- und gratfreie Schnittkanten bei Stahl, Edelstahl und Aluminiumlegierungen. Als Schneidgas wird Stickstoff programmgesteuert eingesetzt.

FocusLine

FocusLine ermöglicht eine programmgesteuerte Einstellung der Fokuslage in Abhängigkeit von Materialart und Materialdicke. Dies erlaubt maximale Geschwindigkeiten und beste Kantenqualität über das gesamte Materialspektrum ohne manuelle Einstellarbeiten.

