

# SOLUTION

LASERSCHNEIDEN

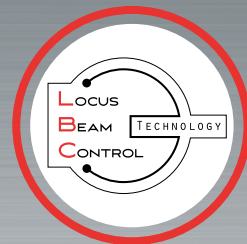
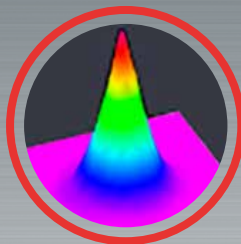


## VENTIS 3015 AJ

*Fiber Laser*



LBC-TECHNOLOGIE - DER WELTWEIT ERSTE FASERLASER EINER NEUEN GENERATION



**AMADA**

# VENTIS 3015 AJ

*Fiber Laser*

## LBC-TECHNOLOGIE - DER WELTWEIT ERSTE FASERLASER EINER NEUEN GENERATION

# HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND BESSERE QUALITÄT MIT WENIGER LASERLEISTUNG

### EIN NEUER MEILENSTEIN FÜR DIE LASERTECHNIK

Die VENTIS ist der weltweit erste Schneidlaser mit der so genannten Locus-Beam-Control-Technologie (LBC). Durch variabel anpassbare Laserstrahlmuster bietet LBC Einsatzmöglichkeiten, die bis dato bei Festkörperlasern so nicht möglich waren. Die VENTIS liefert fast gratfreie Schnittkanten und eine besondere Flexibilität in der Fertigung durch eine variable Schnittfugenbreite.


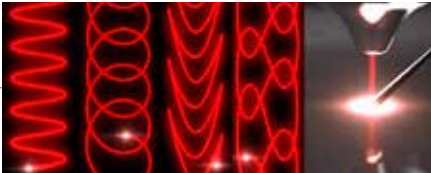
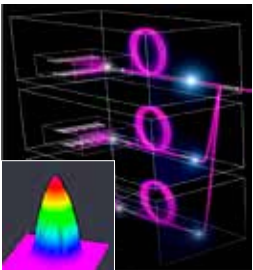
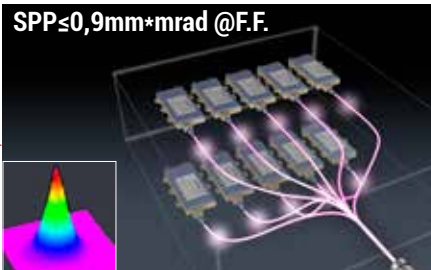
Die innovative Technologie ermöglicht Schnittgeschwindigkeiten, die zuvor nur von Maschinen mit deutlich höherer Laserleistung erreicht wurden. Mittels des eigens von AMADA entwickelten 4kW-Faserlaserresonators mit nur einem einzigen Lasermodul erzeugt die VENTIS eine Strahlqualität, die perfekt auf den Einsatz mit der LBC-Technologie abgestimmt ist und somit selbst höchste Anforderungen erfüllt.



Abbildung beinhaltet optionale Ausstattungsmerkmale

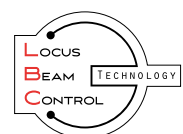
## INNOVATIVE LOCUS BEAM CONTROL TECHNOLOGIE

### EINZIGARTIGE LASERSTRAHLSTEUERUNG IN VERBINDUNG MIT NUR EINEM LASERMODUL

Standard	LBC-Technologie
	
	
Mehrere Module	Nur ein Modul

AMADA's Lasermodul kommt als leistungsstärkstes seiner Klasse ohne Power-Combiner aus. Mit höchster Strahlqualität bewältigt die VENTIS die Bearbeitung aller Materialarten und -dicken mit maximaler Leistungsintensität und passt dabei die Strahlpendelmuster dank der LBC-Technologie flexibel der gewünschten Aufgabenstellung an.

So überzeugt die VENTIS mit enormer Schnelligkeit und ungeahnter Präzision als erster Laser einer neuen Generation von Faserlasern.



# DREI VORTEILE DER LBC-TECHNOLOGIE

## 1 PRODUCTIVITY MODE

Beim Laserschneiden wird das Material aufgeschmolzen und mittels des Assistenzgases aus der Fuge ausgetrieben. Mit Hilfe der LBC-Technologie gelingt es auf einzigartige Weise diesen Prozess so schnell und sicher umzusetzen wie es mit keinem konventionellen Laser möglich ist.

Besondere Vorteile ergeben sich im Laserschneiden mit Stickstoff, bei dem die Schnittgeschwindigkeiten besonders hoch sind. Dies führt zu erhöhter Produktivität und senkt die Kosten pro Teil.

## 2 QUALITY MODE

Die Schneidenergie lässt bei konventionellen Faserlasern zur Unterseite des Materials hin nach. Folglich reicht das Energieniveau nicht mehr aus, um das Material noch sauber zu schneiden.

Die LBC-Technologie hingegen nutzt die extrem hohe Leistungsintensität im Laserstrahl für einen fast gratfreien, durchgängig hochwertigen Schnitt.

Hohe Qualität beim Schneiden von Edelstahl und Aluminium. Aufwendige Nacharbeit entfällt weitestgehend.

**ÜBER 50% BESSERES SCHNITTERGEBNIS**

## 3 VARIABLE SCHNEIDFUGENBREITE: KERF CONTROL

Es ist möglich, die Breite der Schnittfuge zu variieren. Dies erleichtert das Entnehmen der Gutteile, sei es manuell oder mittels automatischer Teileentnahme. Dank dieser einzigartigen, technischen Besonderheit kann der Entnahmeprozess deutlich prozesssicherer als bei konventionellen Lasersystemen gestaltet werden.

## MASCHINEN ABMESSUNGEN

Einheit: mm

**VENTIS-3015AJ + Wechseltisch (LST-E)**  
(L) 10.040 x (B) 2.860 x (H) 2.240



## TECHNISCHE DATEN

			VENTIS-3015AJ
Steuerung			AMNC 3i
Gesteuerte Achsen			Gesteuerte Achsen X-, Y-, Z-Achse (simultan gesteuert) + B-Achse
Verfahrbereich	X x Y x Z	mm	3.070 x 1.550 x 100
Maximale Bearbeitungsgröße	X x Y	mm	3.070 x 1.550
Maximale simultane Verfahrgeschwindigkeit	X/Y	m/min	170
Wiederholbare Positioniergenauigkeit			± 0.01
Maximales Werkstückgewicht			920
Arbeitshöhe			940
Maschinengewicht			9.100

## STRAHLQUELLE


			AJ4000S
Strahlerzeugung			Dioden-gepumpter Faserlaser
Maximale Laserleistung	W		4.000
Wellenlänge	µm		1,08
Maximale Materialsstärke*	Normalstahl	mm	25
	Edelstahl		20
	Aluminium		18
	Messing		10
	Kupfer		8


\* Die angegebenen Werte sind abhängig vom Werkstoff, der Art des Werkstückes, seiner Vorbehandlung, der Tafelgröße sowie der Lage im Arbeitsbereich.

## PALETTENWECHSLER

		LST-G
Max. Materialmaße X x Y	mm	3.070 x 1.550
Anzahl der Paletten		2

Im Sinne des technologischen Fortschritts sind technische Maß-, Konstruktions- und Ausstattungsänderungen ohne vorherige Ankündigung möglich.

 Vor Gebrauch Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.  
Für den sicheren Gebrauch sind entsprechende Sicherheitseinrichtungen vorgesehen

 Laserklasse 1 nach EN 60825-1 bei bestimmungsgemäßem Betrieb.

Sicherheitseinrichtungen sind unter Umständen auf den Fotos in diesem Prospekt nicht abgebildet.

### AMADA GmbH

AMADA Allee 1  
42781 Haan  
Germany

Tel: +49 (0)2104 2126-0  
Fax: +49 (0)2104 2126-999  
www.amada.de

### AMADA SWISS GmbH

Dättlikonerstrasse 5  
8422 Pfungen  
Switzerland

Tel: +41 (0) 52 304 00 34  
Fax: +41 (0) 52 304 00 39  
www.amada.ch

