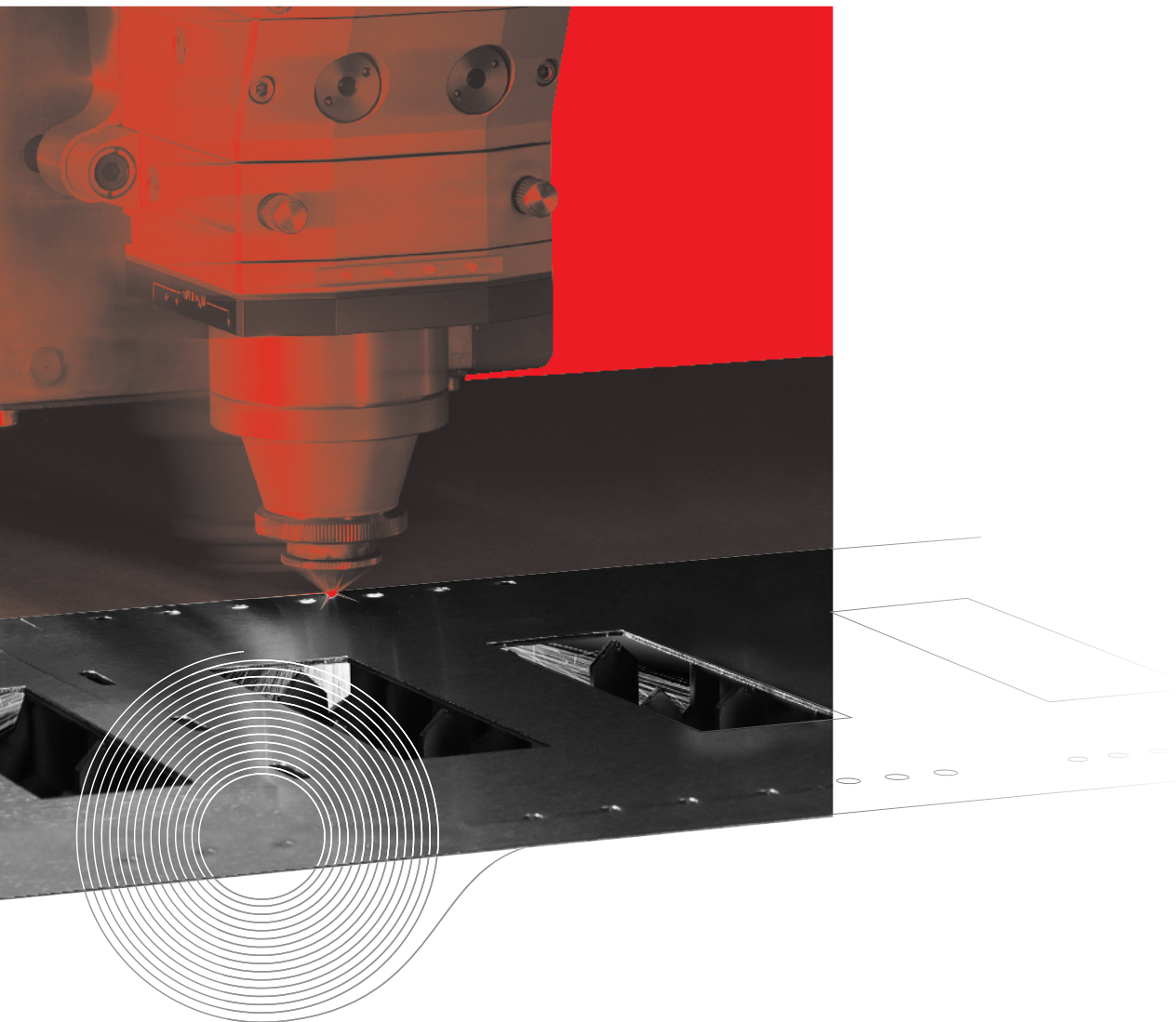


LINACUT

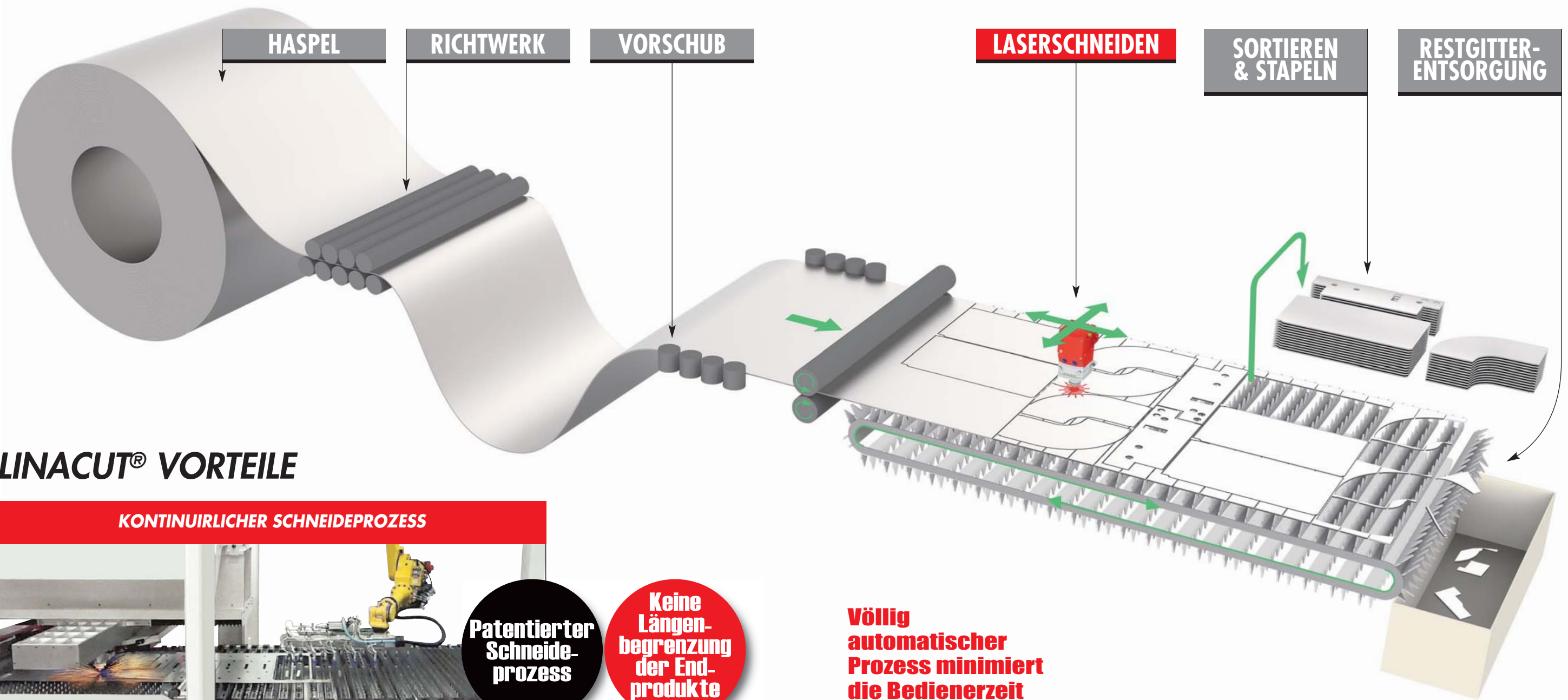
ENDLOS LASERSCHNEIDEN VOM COIL



BLECHBEARBEITUNG MIT FLEXIBLER COIL-TECHNIK

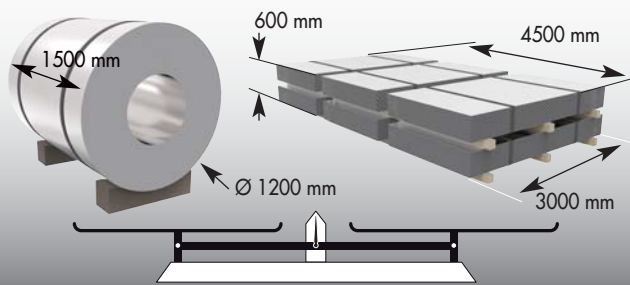
www.dimeco.com

VOM COIL ZUM FERTIGEN BLECHTEIL



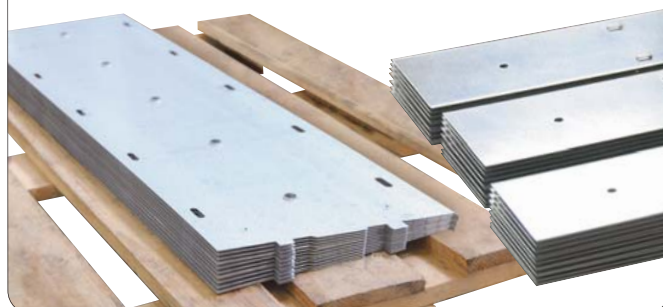
80% WENIGER PLATZBEDARF

Coilmaterial ist um 6 bis 10 % billiger als Zuschnitte
Der Lagerbereich ist mit Coils 80% kleiner



AUTOMATISCHE SORTIERUNG DER FERTIGEN TEILE

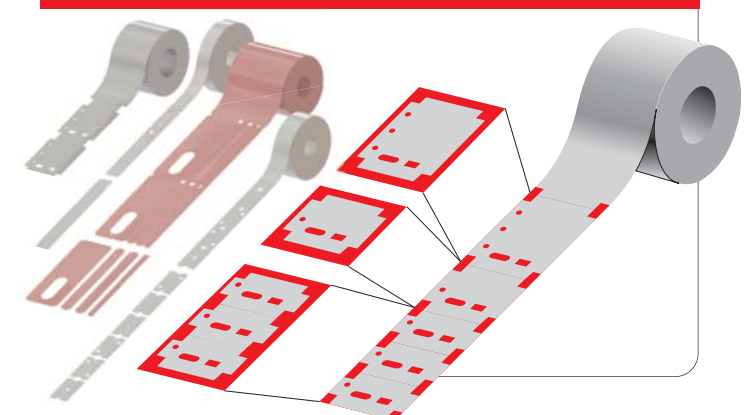
Gleichzeitiges Schneiden und Stapeln erhöhen die Ausbringung



AUTOMATISCHE RESTGITTERENTSORGUNG



70 % WENIGER SCHROTT



60 JAHRE
ERFAHRUNG
IN BANDANLAGEN

LINACUT
VIER
ABMESSUNGEN

SORTIEREN
UND STAPELN AUF
KUNDENWUNSCH

XL Reihe

Bandbreite max.
2000 mm (80")

L Reihe

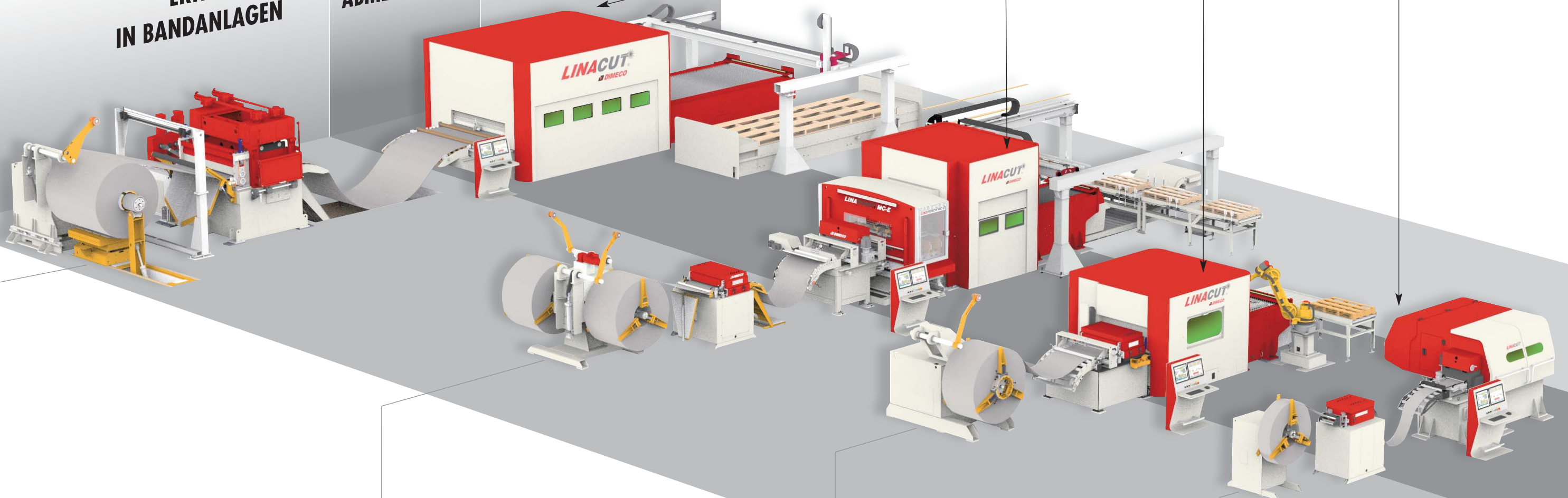
Bandbreite max.
1500 mm (60")

M Reihe

Bandbreite max.
1000 mm (40")

S Reihe

Bandbreite max.
500 mm (20")



BLANKING LINE - STEEL CENTER AUTOMOBILZULIEFERER



EDELSTAHL LASERSCHNEIDEN UND STANZEN HYGIENISCHER SPENDER



KURZBAUFORM KOMPONENTEN FAHRZEUGBAU



KURZBAUFORM FÜR BANDSÄGEN

- Einfachhaspel 15 Tonnen mit Coil-Ladewagen und Achsenverstellung.
- Präzisionsrichtmaschine 13 Rollen mit Reinigungssystem.
- 3 kW XL-LINACUT mit Schrottentsorgung.
Arbeitsebene : 2000 x 3000 mm (80" x 120").
Entladebereich : 5 Meter (16').
- Stapelroboter kundenspezifisch. Doppelte Stapelung.

- Doppelhaspel 4.5 Tonnen
- Richtwerk 11 Rollen.
- Elektrische Stanzmaschine mit 2 Köpfen,
4 Kassetten inkl. 2 Auto-Index.
- 2kW L-LINACUT mit Schrottentsorgung.
- Arbeitsebene : 1000 x 1000 mm (40" x 40").
- Stapelroboter mit Paletten.
- 3 Entladebereiche .

- Einfachhaspel 4.5 Tonnen
- Richtvorschub 11 Rollen.
- 3kW M-LINACUT mit Schrottentsorgung.
- Arbeitsbereich : 1000 x 1000 mm (40" x 40").
- FANUC-Stapelroboter 6 Achsen.
- 3 Stapelbereiche .

- Einfachhaspel 3 Tonnen.
- Richtwerk 11 Rollen.
- 2 kW S-LINACUT mit Schrottentsorgung.
- Arbeitsbereich : 500 x 500 mm (20" x 20").
- Teillänge: 8 Meter.

Faser Laser

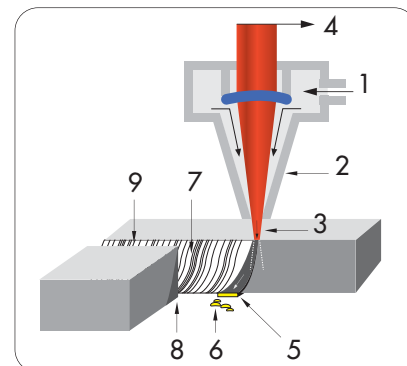
Ein Schneidgas ist erforderlich um die geschmolzenen Partikel zu evakuieren.

Wir verwenden einen Gasdruck von 15 bis 25 Bars (210 to 360 psi).

Der Gasverbrauch ist direct abhängig von der Düsengröße.

Man muss mit einem Verbrauch von ung. 2 bis 25 m³/h rechnen. Stickstoff (N₂) ist der meisteingesetzte Gas da er die Oxydierung verhindert. Sauerstoff (O₂) oder Druckluft können je nach Anwendung und Material auch eingesetzt werden. Die Linacut hat die Möglichkeit unterschiedliche Gase zu verwenden.

1 - Schneidgas / 2 - Düse / 3 - Nozzle offset / 4 - Richtung / 5 - geschmolzenes Material / 6 - Schlacke / 7 - Rauigkeit wegen dem Schnitt / 8 - Wärmebereich / 9 - Schnittpalt



Leistung der Laserquellen: 2 - 3 - 4 - 5 - 6 kW

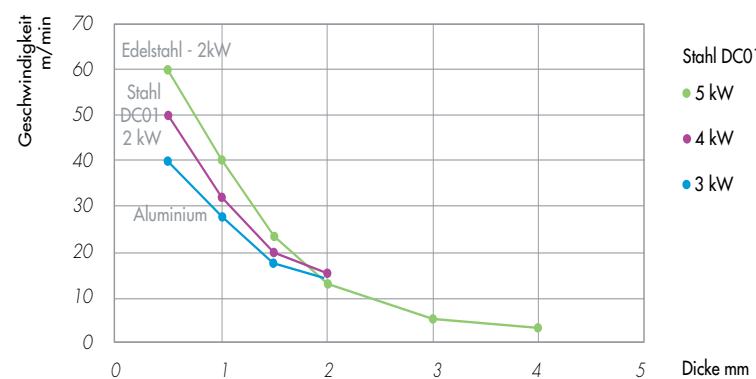
- Fabrikate : ROFIN / IPG
- Yb-fibre (Wellenlänge 1070 nm)
- Faser Ø 50 µm
- Pulse Generator Modus
- Profinet Connection zum Dimeco PLC
- External Chiller (design : water / air)

Laserkopf

Precitec 2, 3 oder P kW sind die meistverwendeten Köpfe.

Sie verfügen über einer gesteuerten Z-Achse als Höhenverstellung. Schnittpalt : 0,12 mm (0,005").

- Optional :
- Autofocus (mit 3, 4, 5, 6 kW Laser Resonator)
 - Automatische Einstellung der Stärke des Strahles
 - Automatische Reinigung der Strahlmündung



Linearmotoren

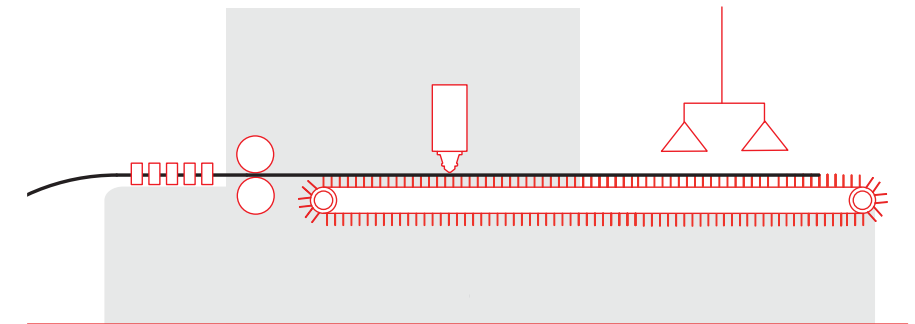
Die Schneidkopfbewegung X + Y wird von Linearmotoren angetrieben, um eine Beschleunigung / Verzögerung von 3 m/s² zu gewährleisten und die Genauigkeit der Winkel zu ermöglichen. Ein geeignetes Wasserkühlsystem ist im Lieferumfang enthalten. Die Z-Höhenverstellung wird durch eine Präzisions-Zahnstange ermöglicht. Linearmotoren müssen nicht nur die Geschwindigkeit erhöhen, sondern sind zwingend erforderlich, um die Schnittqualität zu erreichen ! Kugelgewindegetriebe oder Zahnstangenantriebe müssen langsamer werden, wenn sich die Schneidrichtung ändert, wodurch die Laserschneidparameter geändert werden, was zu einer Störung der Grat- und Schneidqualität in den Ecken führen kann. Linearmotoren ermöglichen eine volle Geschwindigkeitsbewegung und erzeugen eine hohe Schnittqualität entlang des gesamten Schnittes. Linearmotoren benötigen weniger Wartung und haben eine längere Lebensdauer.



Auflageleisten

Um das Schneiden und das Stapeln gleichzeitig durchführen zu können, ist die Anlage mit mitlaufenden Auflageleisten konzipiert.

Die Genauigkeit der Konstruktion und das Synchronisieren ermöglichen die Beförderung der Teile bis zur Entladeebene und ergeben perfekte Stapel und kratzerfreie Teile.



Steuerung und Linienüberwachung

Hauptpanel :

- BOSCH-REXROTH (INDRAMAT) MTX
- 2-farbig: Liniensteuerung und PC-Applicationen, Tastatur und Maus
- USB Port
- Bedienungsanleitung
- Graphic Process Control mit Alarm
- Netzwerkverbindungen
- VPN-Verbindung
- INDRAWORKS Development Interface

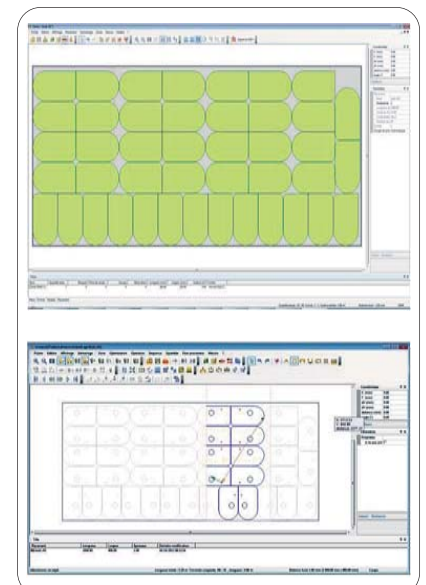


CAD-CAM software

Die ALMA "Actcut" Software ermöglicht :

- Import von 2D-Zeichnungen von anderen CAD-Systemen
- Kreation und Änderung jedwelcher Zeichnung
- Import von Massendateien
- Teilevernestungen auf der gesamten Coillbreite mit zahlreichen Strategien.
- Automatische oder manuelle Vernestungen sind möglich
- Automatische Generierung des Restgitters
- Automatische Generierung von ISO-Codes für die CNC
- Automatische Generierung von CSV-Dateien für den Stapelroboter (wenn diese Option vorhanden ist)

- Optional :
- Import von Fertigungsdaten (Link zum ERP-System)
 - Flachlegen von 3D/2D Teilen



Rauch- und Staubabsaugsystem

Rauch und Staub, die durch Laserschneiden entstehen, müssen entfernt werden.

Linacut kann mit einem Staubsammler mit Hochleistungspatronenfiltern geliefert werden, um eine W3-Zertifizierung zu ermöglichen (Wirkungsgrad 99,999% bei 0,5 µm Partikel).

Beim Schneiden von Aluminium ist eine feuerfeste Kabine erforderlich.

Wenn verfügbar, kann ein vorhandenes zentrales Fabrikvakuumsystem verwendet werden.



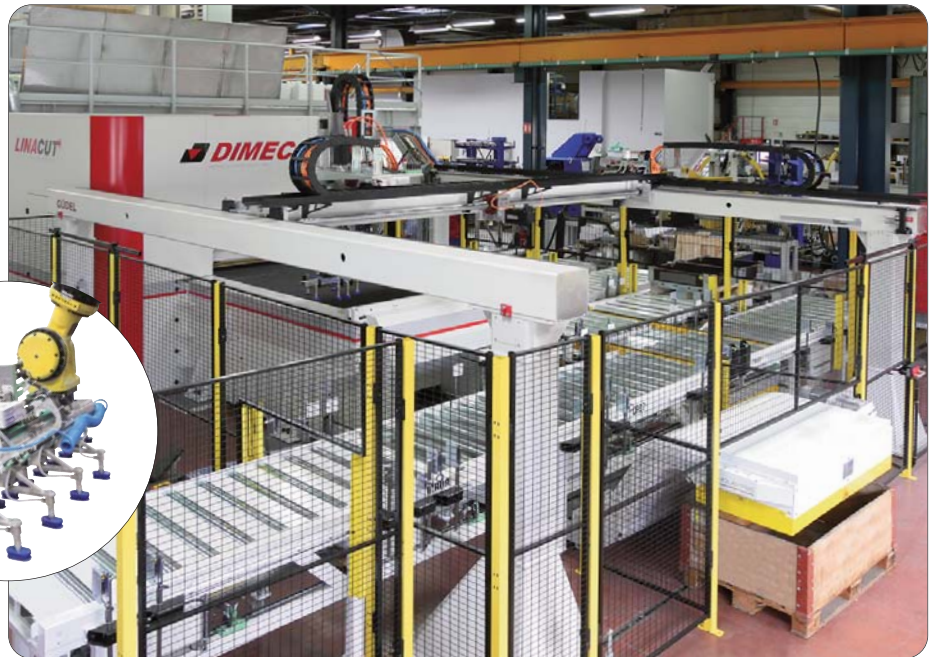
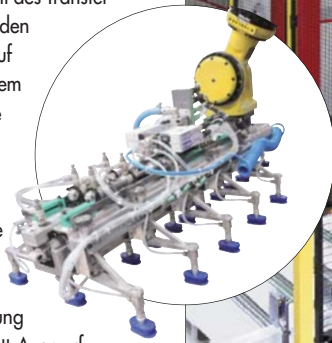
Arbeitsmodus

- Kontinuierlicher Modus: Schnitt beim laufendem Band
- Statischer Modus: Band bewegt sich nicht um hohe Genauigkeiten zu erreichen.
- Schneiden von Zuschnitten (anstatt Coils). Laden am Ende der Anlage.

ENTLADEN UND SORTIEREN VON TEILEN

Automatisches Entstapeln

Als sekundärer Vorteil unseres patentierten Konzeptes des endlosen Schneidens vom Coil, können wir unterstreichen dass der Lamellenförderer kontinuierlich geschnittene Teile aus dem Linacut-Arbeitsbereich für die manuelle oder automatische Aufnahme befördert. Die Genauigkeit des Transfer ist der Schlüssel für Qualität beim Laden und Stapeln. Die Position der Teile auf dem Gitter wird automatisch im System aufgezeichnet, um dem Roboter eine genaue Aufnahmeposition und Orientierung zu geben. Diese Information wird automatisch durch eine Verschachtelungssoftware erzeugt. Die Abnahme erfolgt im Tracking-Modus für eine kontinuierliche und sanfte Handhabung um Kratzer zu vermeiden. Der Schrott-Auswurf erfolgt automatisch in einem Container am Ende der Anlage.



Produktspezifischer Greifer

Automatisches oder manuelles Entladen & Stapeln



6 Achsen Roboter für einfache Aufgaben



7 Achsen Roboter für mehrfach Aufgaben.



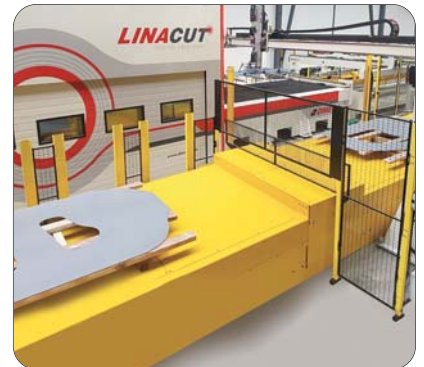
Portalroboter für komplexe Stapelaufgaben



Manuelles Handling



Stapeln von Zuschnitten



Sortierung von Teilen

Camera

Direkte Vision des Schneideprozesses.



Schrottförderer

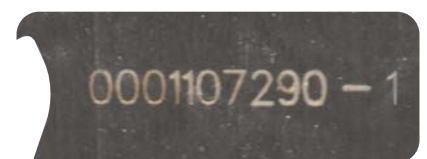
Speziell angetriebene Schrottförderer, die für Laserschneidanwendungen vorgesehen sind, können zusammen mit der Linacut hinzugefügt werden, um sowohl Schrott- als auch Restgitter zu sammeln. Schrott und Restgitter gehen in eine Tonne.

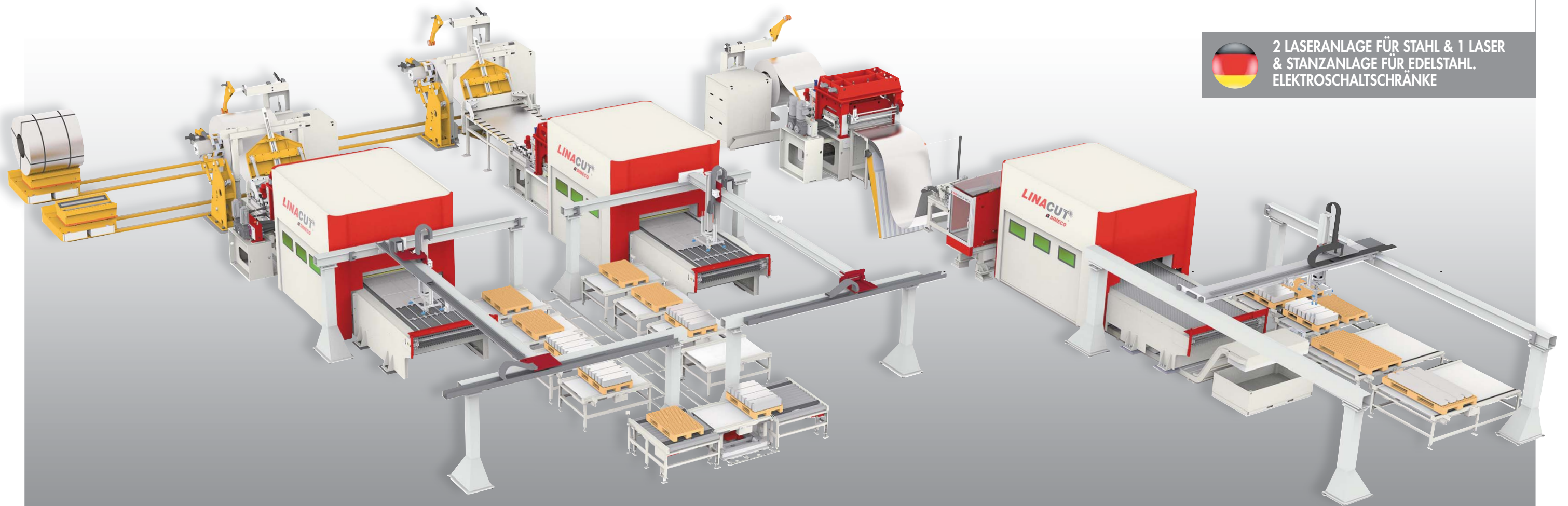


Markierungseinheit

Verschiedene Markierungsmöglichkeiten stehen zur Verfügung:

- Tintenstrahldruck
- Laserbeschriftung
- Nadelprägung





2 LASERANLAGE FÜR STAHL & 1 LASER
& STANZANLAGE FÜR EDELSTAHL.
ELEKTROSCHALTSCHRÄNKE

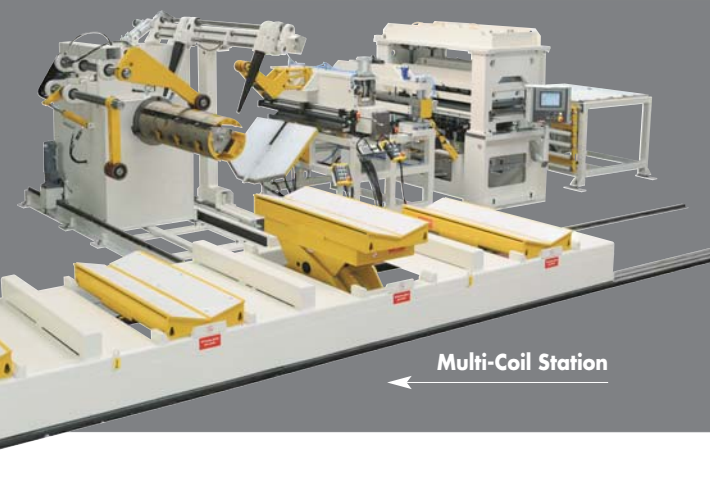


Dank seiner breiten Bandanlagen-Palette verfügt Dimeco über eigene Kenntnisse in der Handhabung und Richten von Coils. Wir sind in der Lage, jede Materialspezifikation und jede Coilgröße unter Verwendung unserer selbstgebauten Anlagen abzustimmen. Deshalb bietet Dimeco schlüsselfertige Systeme für die Coilverarbeitung, wobei alle Geräte aus einer Hand stammen.

Unsere Konstruktionsabteilung ermöglicht es, zahlreiche Coilspezifikationen sowie Teilesortierungslösungen anzubieten, um den Anforderungen und der Umgebung des Kunden gerecht zu werden.

Einfach- od. Doppelhaspel

Präzisionsrichtwerk

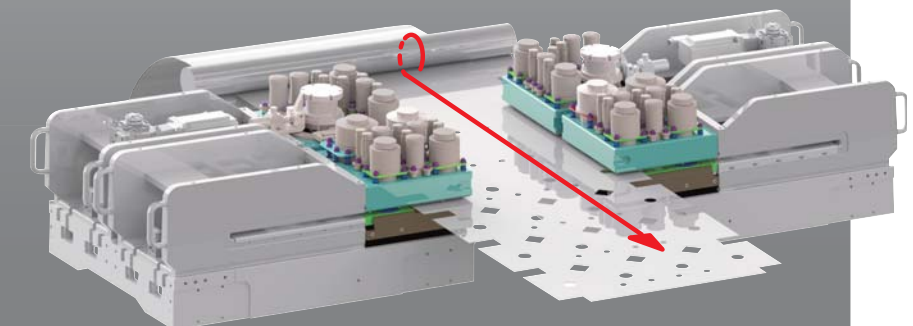


Multi-Coil Station

Kombi Laser & Stanzen

Vor dem Laserschnittbereich befindet sich eine elektrische Stanzmaschine (Linapunch) oder eine Stanzstation. Es ermöglicht sowohl Umform- als auch Stanzvorgänge (das Stanzen kann schneller sein als das Laserschneiden, besonders bei dickem Material)

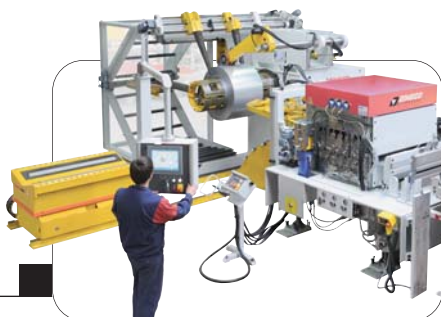
Dimeco langjährige Erfahrung im Stanzen ermöglicht es uns, die beste Lösung für jede Kundenanwendung zu finden.





HERSTELLER SEIT 1957

Bandanlagen



Flexible Stanzlinien



ROTOBLOC :
Werkzeugwechselsysteme & Pressenkontrolle



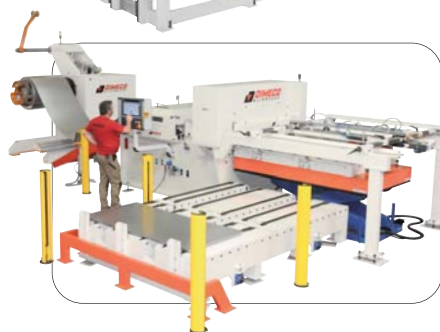
Rollformen



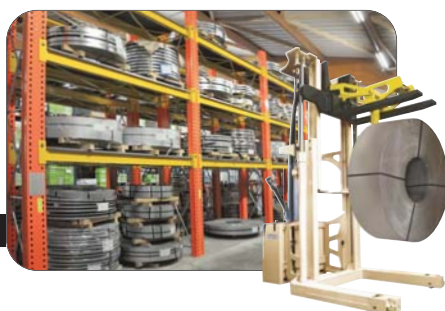
Laden und Stapeln
von Stanz- & Spritzgusswerkzeuge



Querteilanlagen



Coilladesysteme
und Stapeln



Endlos
Laserschneiden
vom Coil



2, rue du chêne - Z.I. la Louvière - 25480 PIREY - FRANCE

Tél. +33 (0)3 81 48 38 00

Fax +33 (0)3 81 48 38 28

contact@dimeco.com

www.dimeco.com