

LT8.20 LASERTUBE



Loppin & Jean

Tubes ronds, carrés, rectangulaires,
sections spéciales, profils ouverts.

Tête de coupe

3D

Coupe-tube

Tubes et profils jusqu'à

40 kg/m

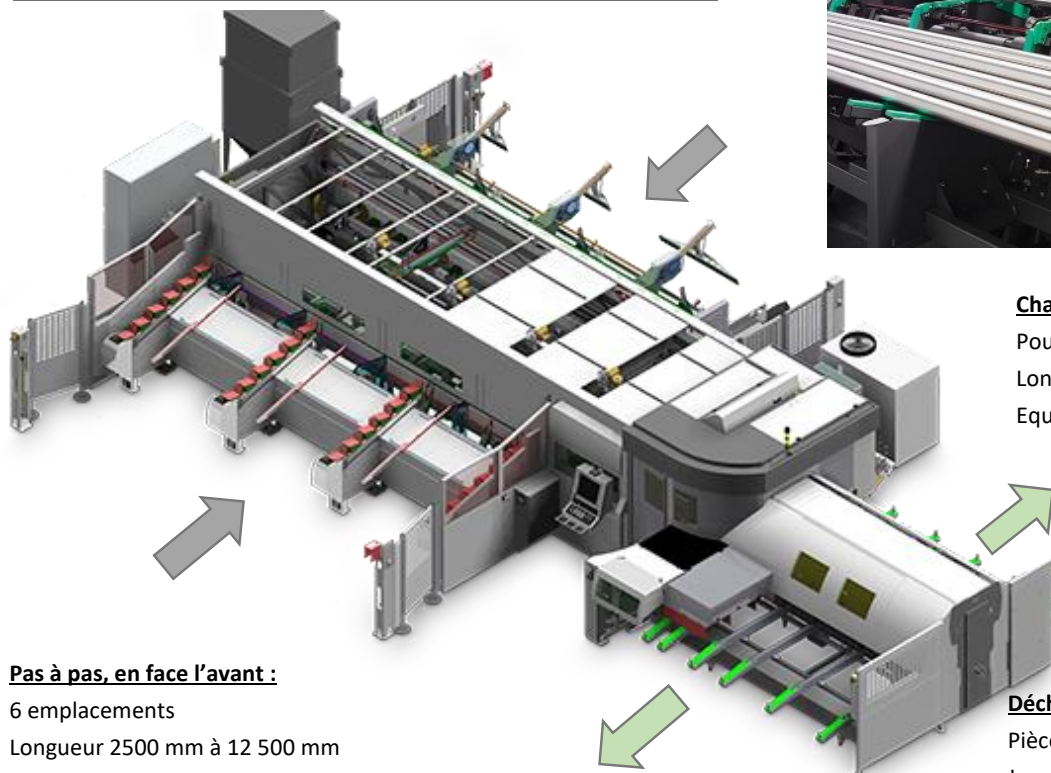
De poids

Diamètre de tubes

de 12 à 240

mm

DOUBLE CHARGEUR et DOUBLE SORTIE



Chargeur à faisceau en face l'arrière :

Pour une botte jusqu'à 4 tonnes
Longueur 2500 mm à 8 500 mm
Equipé de bras pousseurs

Pas à pas, en face l'avant :

6 emplacements
Longueur 2500 mm à 12 500 mm
Jusqu'à 450 kg par barre
Pour tube diam >220 mm et profilés

Déchargement :

Pièces courtes sur tapis : jusqu'à 500 mm
Jusqu'à longueur 8500 mm à l'avant
Jusqu'à 3400 mm à l'arrière





ACTIVE FOCUS
Changement de matériau
et d'épaisseur sans erreur



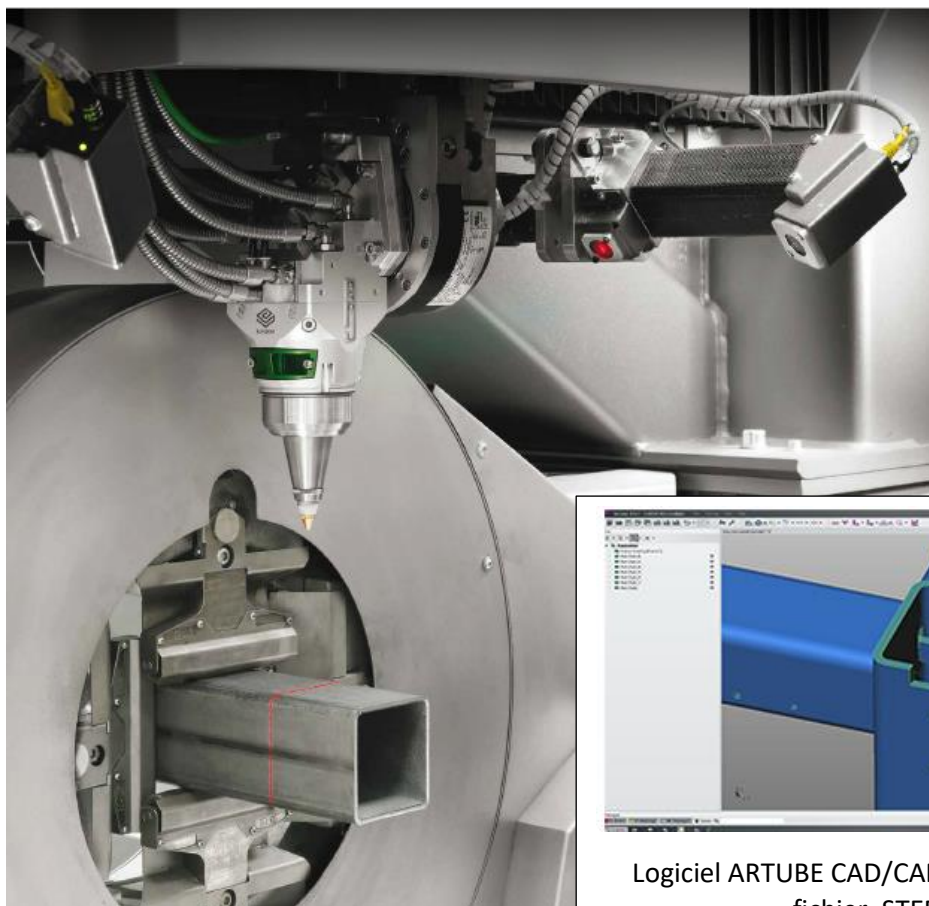
ACTIVE SPEED
Pour une qualité de coupe supérieure
sur les applications les plus critiques.



ACTIVE MARKING
Marquage dynamique des pièces
pour une traçabilité complète de la
production.

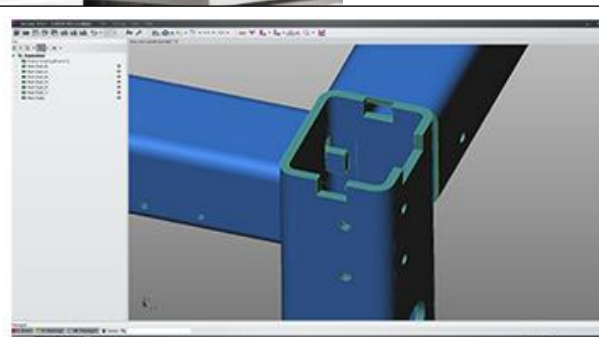


ACTIVE SCAN
Une solution efficace pour
éliminer les erreurs induites par
les tubes déformés.



ACTIVE WELD
Recherche automatique du cordon de
soudure.

ACTIVE TILT
Coupe avec tête 3D
Inclinable



Logiciel ARTUBE CAD/CAM, 3d paramétrique :
fichier .STEP requis



Caractéristiques Techniques :

Source laser :	IPG double fibre 3+3 KW
Tête de coupe :	ADIGE TUBE CUTTER 3D
Inclinaison :	+/- 45°
Poids :	40 kg/mètre

Epaisseurs (mm) :

		3KW fibre		
		0°	30°	45°
Acier doux	Oxygène	12	10	8
	Azote	5	4	3
Inox	Azote	6	5	3
Aluminium	Azote	6	5	3
Laiton	Azote	6	5	3
Cuivre	Oxygène	4	3	2

Tubes ronds :	De Ø 12mm à 220mm sur le faisceau, 240 mm sur le pas à pas
Tubes carrés :	De 12x12mm à 200x200 mm
Tubes rectangulaires :	Inscrit dans Ø de 240 mm, Avec différence de côté max de 150 mm (ex : 200x50mm)
Plats :	De 40 x 5 mm à 200 x 12 mm
Profils C et U :	De 30 x 20 mm à 200 x 150 mm, inscrite dans un cercle de diamètre max. 240 mm *
Profils en L :	De 30 x 20 mm à 150 x 150 mm ou 200 x 120mm *
Poutrelles	HEA100-120-140-160, HEB100-120-140, IPE80-100-120-140-160-180-200 *
Autres profils :	Sur demande

* : les épaisseurs sont à vérifier au cas par cas.