

Laserschneiden

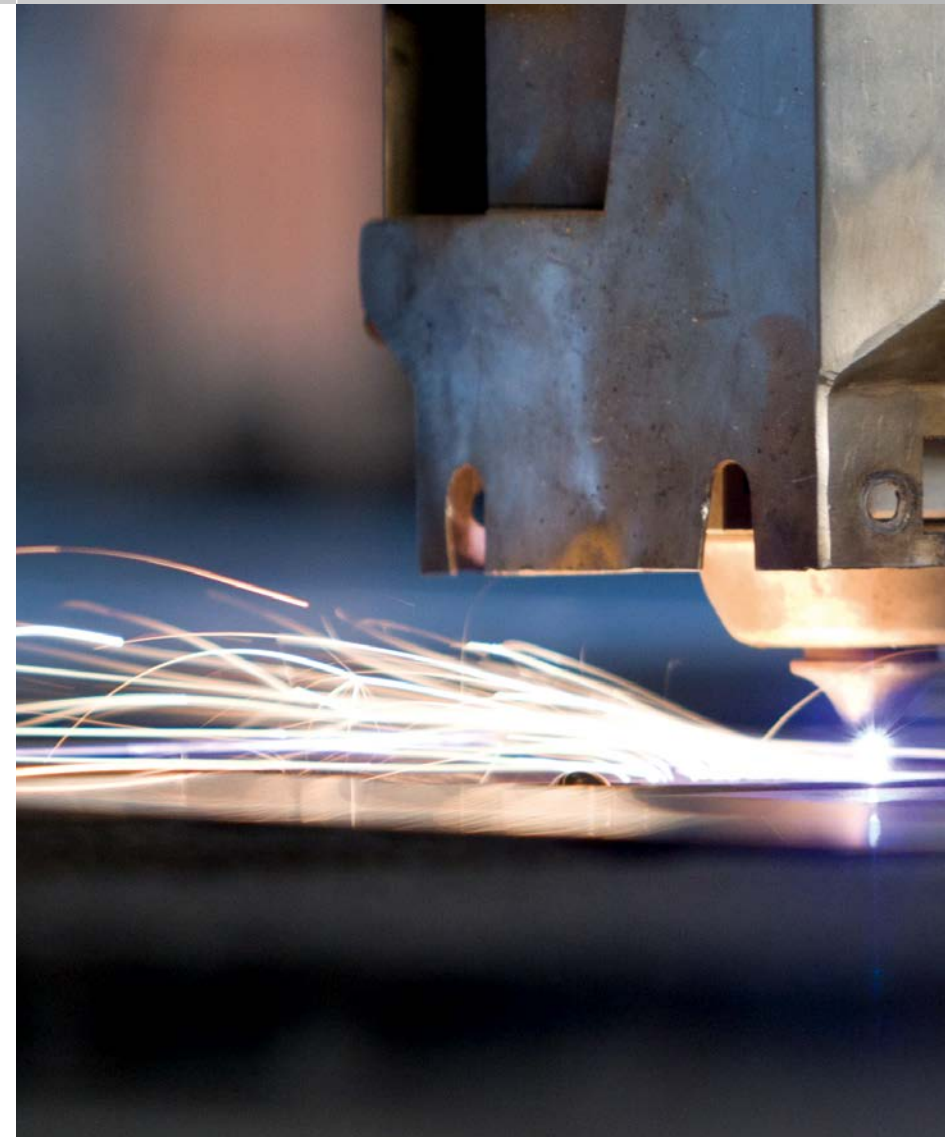


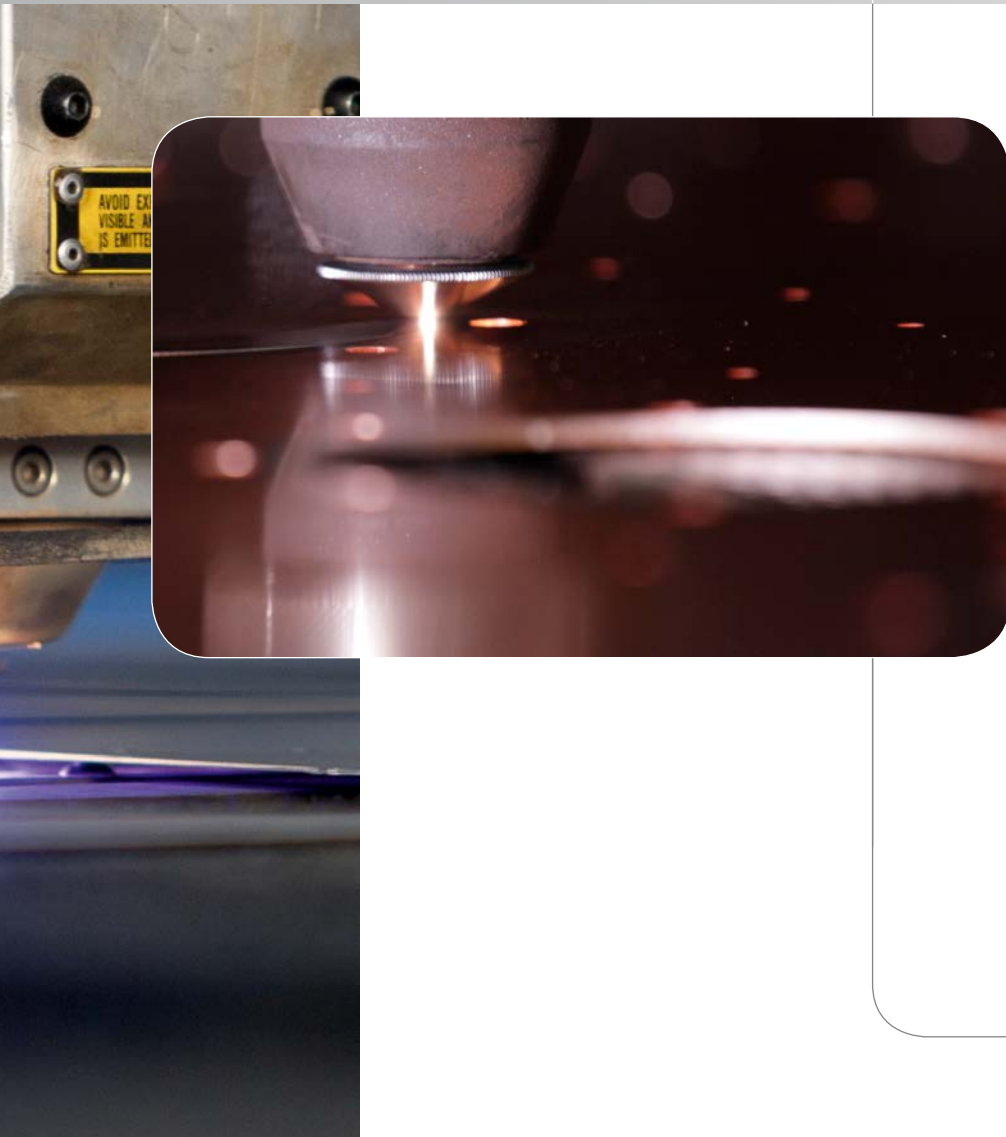
The future is here – now

HA-BE

PERFECTION. PASSION. PROCESS.

Gebündeltes, geordnetes Licht, das verbirgt sich hinter dem Kunstbegriff „Laser“. Ob filigrane, feine Kontur oder komplizierte Geometrien, mit einem Laser lassen sich Metalle schnell, effizient und präzise schneiden. Da die Schnittkanten glatt und gratarm sind, entfällt die Nachbearbeitung. Die hohe Flexibilität und der entfallende Werkzeugwechsel prädestinieren diese Technik vor allem auch für kleinere und mittlere Losgrößen und den Prototypenbau. HA-BE setzt die modernsten Laserschneidmaschinen der Marktführer ein. Abgestimmt auf die Anforderung des jeweiligen Projektes kommen CO₂-Laser und seit Ende 2010 erstmals auch Festkörperlaser zum Einsatz.





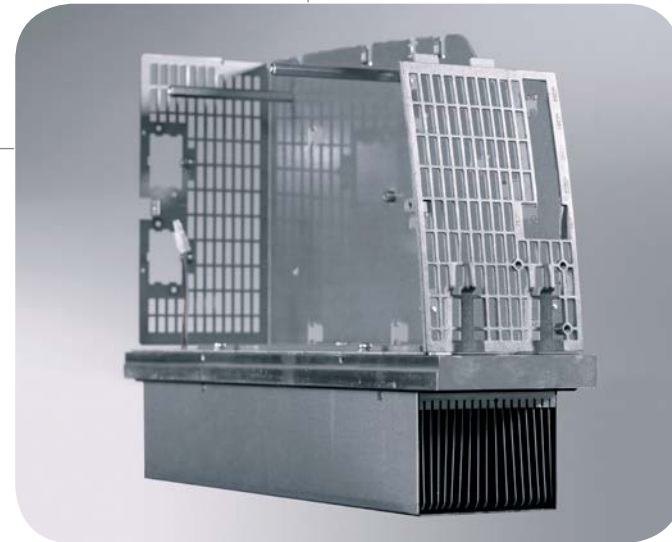
Vor allem dem Festkörperlaser kommt eine große Bedeutung zu. War die Bearbeitung von Buntmetallen und Titan mit herkömmlichen CO₂-Lasern bisher nur bedingt möglich, erlaubt die Wellenlänge eines Festkörperlasers nun eine Revolution in der Bearbeitung von Buntmetallen. Aufgrund der sehr geringen Wellenlänge ist der gepulste Festkörperlaser in der Lage, stark reflektierende Materialien wie Titan, Aluminium und besonders auch Kupfer zu schneiden. Die hohe Geschwindigkeit des Lasers reduziert die Fertigungszeit.

Durch die geringe Breite des Laserstrahls von 0,3 Millimeter ist es darüberhinaus möglich, den Ausnutzungsgrad des Materials massiv zu erhöhen. Bisher konnte HA-BE in umgesetzten Projekten den Materialverbrauch um bis zu 25 % reduzieren. Angesichts der prospektiv steigenden Preise für Rohmaterial ergeben sich so erhebliche Einsparungspotentiale.

HA-BE



Gehäuse mit Kühlkörper
Lüfter, Luftleitblech und Kabelklemmung
Kühlkörper aus gezogenem Profil



Gehäuse aus Elektrolyt-Kupfer
Kombinierte Stanz-Laser-Bearbeitung

HA-BE

www.habe.de