

DER PERFEKTE LASER- SCHNITT



GASGEMISCHE STATT EINZELGASE

Schneidgase spielen eine wichtige Rolle beim Laserschneiden. Stickstoff oder Sauerstoff treiben nicht nur das geschnittene Material aus, sondern haben direkten Einfluss auf den Schneidprozess. Je nach Gas verändert sich die Schnittgeschwindigkeit und -qualität. Beide Gase haben dabei spezifische Vorteile aber auch Nachteile. Ein Gasgemisch, also die Kombination von Stickstoff und Sauerstoff, verbindet die positiven Eigenschaften der einzelnen Gase und liefert so optimale Schnittergebnisse. Vor allem im Mittel- und Dickblechbereich lässt sich das Material schneller und zugleich praktisch oxid- und gratfrei schneiden. Eventuelle Nachbearbeitungen werden minimiert, Ihre Kosten so deutlich reduziert!



LASERSCHNEIDEN MIT O₂

- + hohe Schnittqualität, geringe Rautiefen
- Oxidation der Schnittkante, Pulvern oder Lackieren nicht möglich, Nachbearbeitung notwendig



LASERSCHNEIDEN MIT N₂

- + hohe Schneidgeschwindigkeiten
- keine optimale Schnittqualität, Gratbildung, Nachbearbeitung notwendig



LASERSCHNEIDEN MIT N₂/O₂-GASGEMISCH

- + sehr hohe Schneidgeschwindigkeiten
- + hohe Schnittqualität, geringe Gratbildung
- + keine Oxidation der Schnittkanten
- + Reduzierung der Nachbearbeitung
- + Erhöhung der Produktivität
- + Minimierung der Kosten

WITT GASMISCHER FÜR HÖCHSTE MISCHGASQUALITÄT

Mit Gasgemischen schneiden Sie besser. Dabei ist jedoch die Qualität der eingesetzten Gasgemische, also die Reinheit und Gemischkonstanz, entscheidend für die Prozessqualität. Bereits kleine Abweichungen im Gasgemisch können den Schneidprozess negativ beeinflussen und Betriebsstörungen verursachen. Hochwertige Gasmischer von WITT sind bereits seit vielen Jahren praxiserprobt und liefern erfolgreich die benötigten hohen Gasgemischqualitäten für Laserschneidanlagen - sicher und zuverlässig. Die Gasmischer arbeiten mit einem Verfahren, das hochpräzise Gasgemischungen liefert, langzeitstabil und zugleich ausgesprochen robust ist.



”

„Für die Qualität des Schnittbildes ist es außerordentlich wichtig, den Laser konstant mit einem sehr reinen Schneidgas bzw. einem präzise dosierten Gasgemisch zu versorgen. Gasmischer von WITT bieten die für unsere Anwendungen notwendige hohe Qualität und Zuverlässigkeit.“

Axel Willuhn,
Produktmanager Stanz-
und Lasertechnik
bei der AMADA GmbH

VORTEILE WITT GASMISCHER

- Leistungsbereich bis max. 438 Nm³/h, bei max. 40 bar Eingangsdruck
- stufenlose Gemischeinstellung über (elektronisches)* Proportional-Mischventil
- Steuerung GC50 (lokal) – via Ethernet bzw. Analogausgang (fernsteuerbar)*
- Mischgasentnahme möglich von Null bis zur Maximalleistung*
- benutzerfreundliche Daten- und Prozessparametereingabe über integrierte Tastatur oder per PC (z.B. MS-Excel®)*
- hohe Prozesssicherheit
- optischer bzw. akustischer Alarm bei zu niedrigen Eingangsdrücken, System wird automatisch abgeschaltet*
- integrierte Gleichdruckregelung
- abschließbare Sichtscheibe zum Schutz der Geräteeinstellungen
- einfachste, intuitive Bedienung; kein geschultes Fachpersonal nötig
- spritzwassergeschütztes, unempfindliches Edelstahlgehäuse

*verfügbar je nach Modell

OPTIONEN

- Überwachung der Gasversorgung durch Temperaturtransmitter
- Alarmmodul AM3: integrierte Eingangsdrucküberwachung mit digitalem Display für Druckanzeige (bei analogen Drucktransmittern) und optischen Alarm, einstellbare Alarmgrenzen, Quittierungspflicht, Sicherung der Alarme mit Zeitangabe, Schnittstellen z. B. zur Steuerung externer Alarme etc.

WITT-GASETECHNIK GmbH & Co KG

Salinger Feld 4–8
58454 Witten, Deutschland
Tel. +49 (0)2302 8901-0
witt@wittgas.com
www.wittgas.com