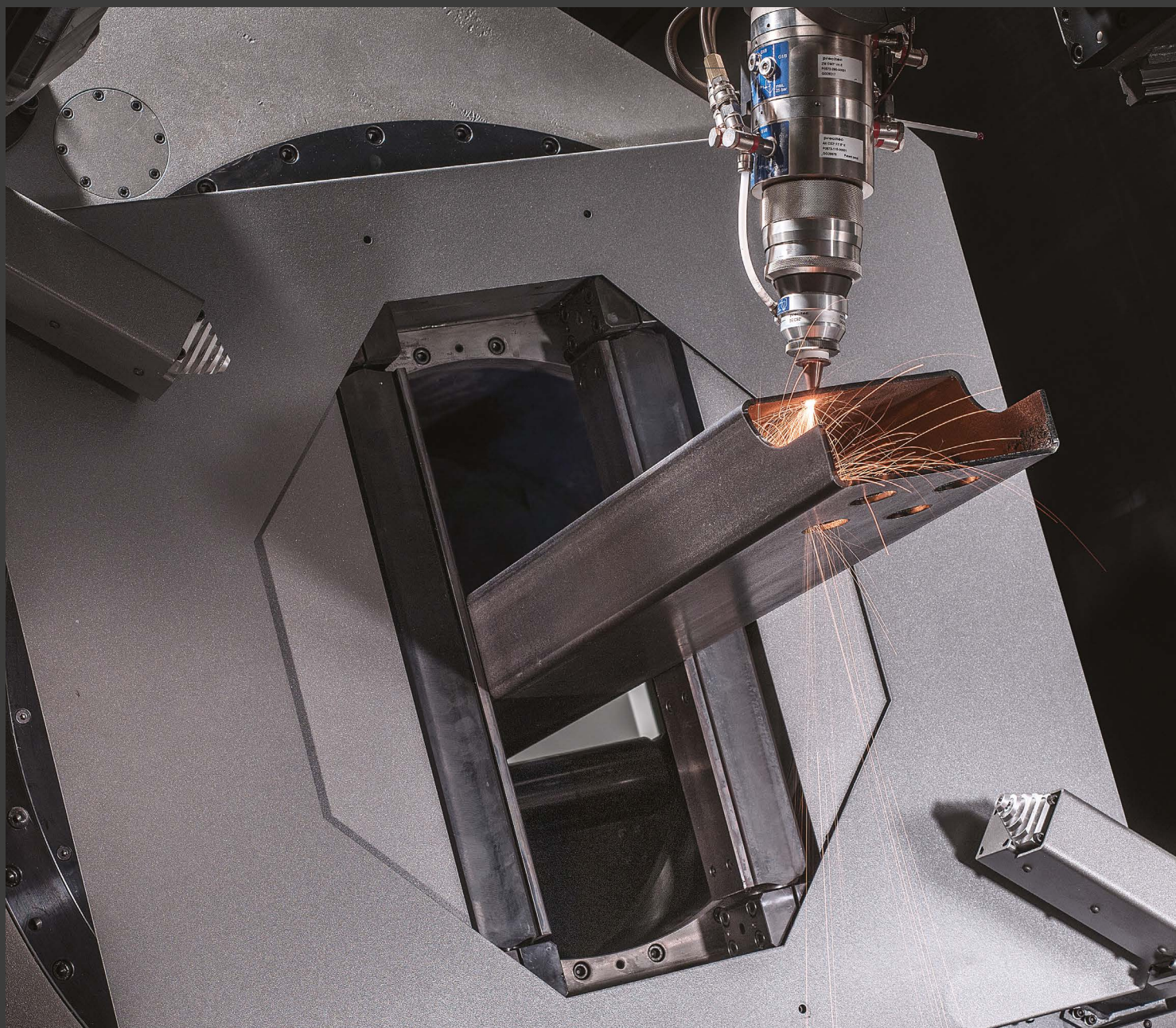


ITA

LASERTUBE LT14 - LT24

www.blmgroup.com



BLM GROUP

L'esperienza e la forza del gruppo

BLM GROUP è attiva da più di 60 anni nel campo della lavorazione del tubo con soluzioni di curvatura, sagomatura, taglio a misura, lavorazione delle estremità e infine taglio laser. Le soluzioni di taglio laser BLM GROUP sono state utilizzate con successo nel setto-

re arredamento, automotive, trasporto (veicoli pesanti, macchine agricole) e in diversi ambiti di impiego strutturale (edilizia, impiantistica e grandi infrastrutture).



Tempi brevi di realizzazione

Ridurre i tempi di realizzazione dei pezzi, soprattutto se di grandi dimensioni, mantenendo una ottima precisione finale.



Telai e strutture

Appoggi tra più tubi rendono la progettazione di telai e strutture tubolari un campo di applicazione ideale per il taglio laser.



Assemblaggi semplificati

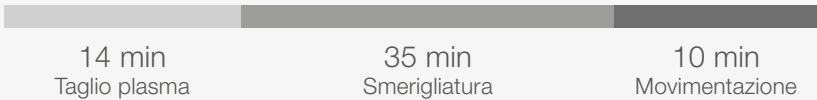
L'impiego di profili aperti e sezioni speciali semplifica gli assemblaggi e riduce i costi di realizzazione finali.

CREARE VALORE CON PASSIONE

- più di 1300 impianti lasertubo installati
- oltre 25 anni di sviluppi nel taglio laser di tubi
- ambiente integrato di progettazione e produzione
- ampia gamma che copre l'intero range di sezioni, materiali e spessori.

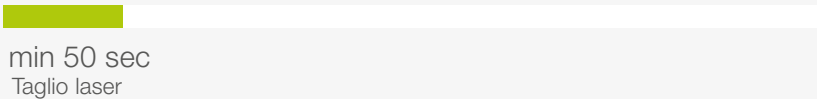
Tecnologia convenzionale

Precisione finale ± 5 mm



Tecnologia Lasertube

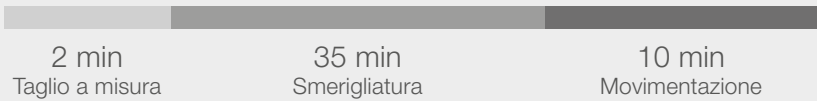
Precisione finale $\pm 0,1$ mm



Costo pezzo -40%

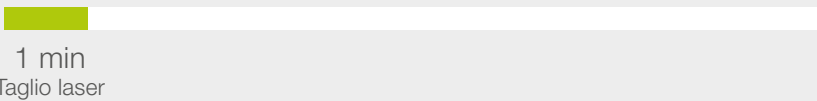
Tecnologia convenzionale

Precisione finale ± 2 mm



Tecnologia Lasertube

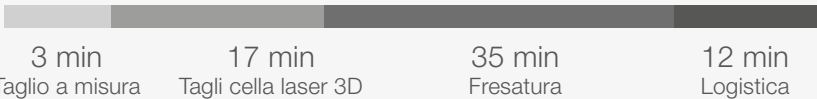
Precisione finale $\pm 0,1$ mm



Costo pezzo -30%

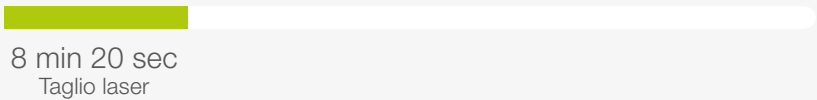
Tecnologia convenzionale

Precisione finale ± 3 mm



Tecnologia Lasertube

Precisione finale $\pm 0,1$ mm



Costo pezzo -25%

LT 14

Grandi formati per grandi diametri

Le catene del sistema di carico accolgono tubi e profili in maniera continua. Carico in tempo mascherato anche durante la lavorazione laser.

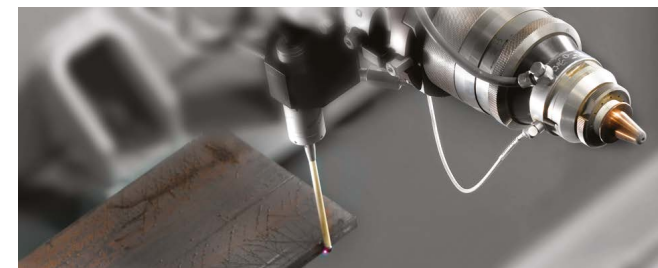
La postazione operatore in prossimità della cabina di taglio rende agevole la supervisione di tutto l'impianto.

Il processo di taglio è visibile grazie alle ampie finestre realizzate in modo da garantire la totale sicurezza del processo. Disponibile anche una rete di telecamere visibili direttamente dall'interfaccia operatore.



Testa di taglio

La testa di taglio esegue tagli inclinati e fori cianfrinati senza che sia necessario movimentare il tubo con il risultato di ottenere maggiore produttività e una migliore qualità finale.



LT 14

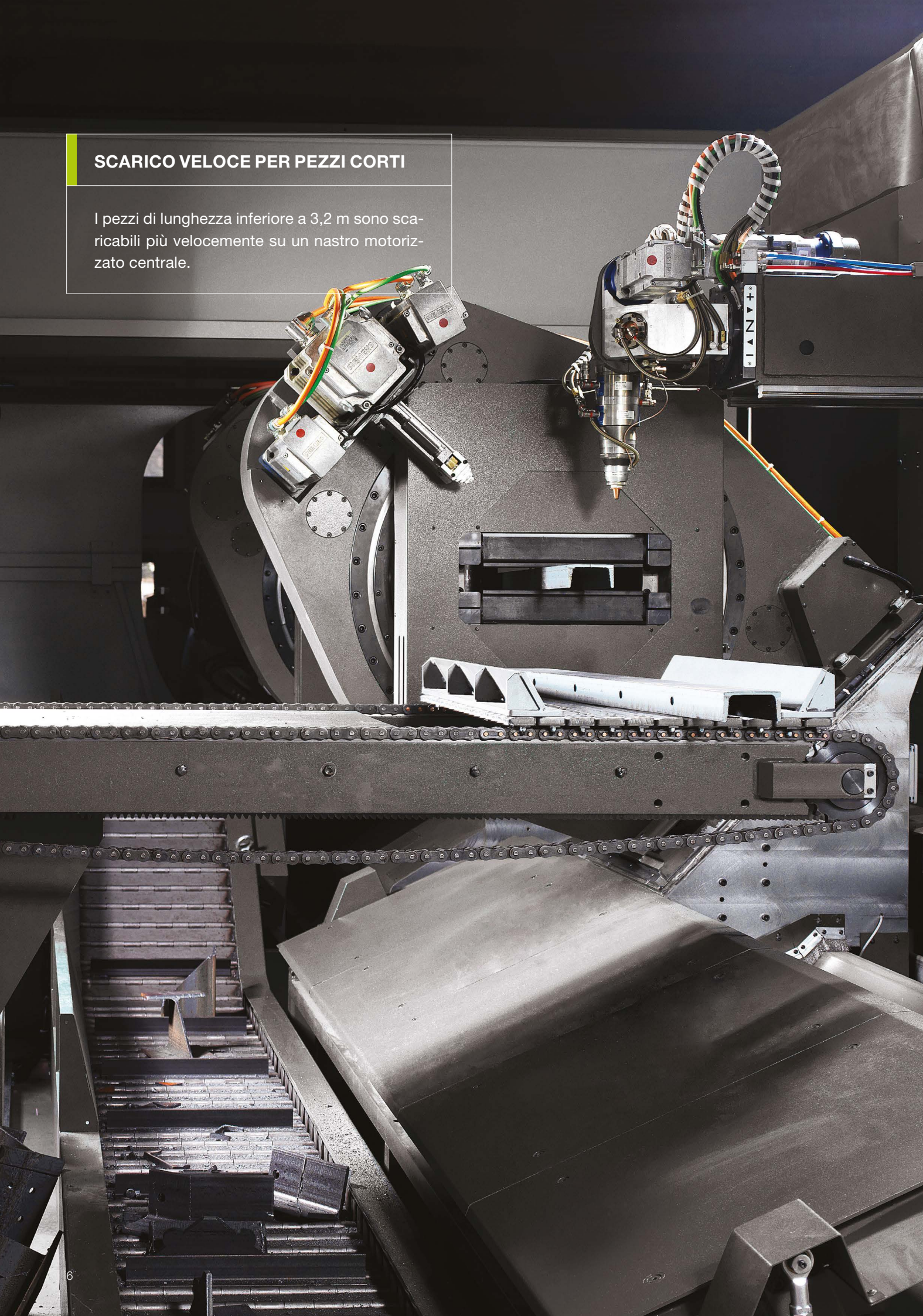
355 mm max Ø tubo lavorabile

- lavorazione di tubi fino a 100 kg/m
- carico e scarico fino a 15,5 m
- regolazioni completamente automatiche
- taglio 3D
- profili aperti e speciali

Lo scarico dei pezzi è realizzato senza urti o cadute. Il prelevamento non interrompe le altre lavorazioni in corso.

SCARICO VELOCE PER PEZZI CORTI

I pezzi di lunghezza inferiore a 3,2 m sono scaricabili più velocemente su un nastro motorizzato centrale.



LT 14

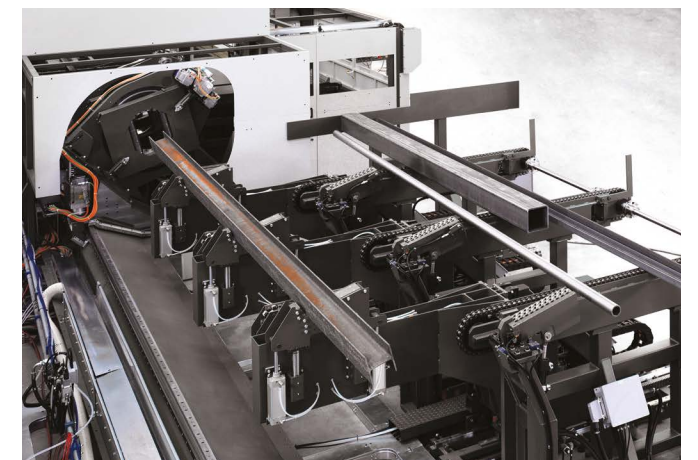
Prestazioni e flessibilità

Evacuazione degli sfridi

Un nastro metallico di trasporto provvede all'evacuazione automatica degli sfridi in una cassa posta all'esterno dell'impianto.

Manipolatori di carico per il sostegno del tubo

Le deformazioni del tubo, dovute al peso proprio, sono limitate durante il taglio grazie ai manipolatori di carico che agiscono anche da sostenitori intermedi.



LT 14

Opportunità del laser

VANTAGGI DEL LASER

- manipolazione automatica
- semplificazione del processo produttivo
- precisione di lavorazione e ripetibilità dei pezzi



Utilizzo universale per il laser

Il laser è un utensile universale che permette di lavorare tutti gli spessori e tutti i materiali compatibili senza bisogno di riattrezzare la macchina.



Taglio 3D

Il taglio 3D agevola le successive operazioni di saldatura eliminando la necessità di preparare ulteriormente i profili tagliati.

Tubo tondo diametro	min. 25 mm - max. 355 mm
Tubo quadrato	min. 25x25 mm - max. 260x260 mm
Tubo rettangolare	min 25x25 mm - max. 300x150 mm
Profili aperti	sezione min 80x80 mm - max 260x260 mm
Spessore massimo di taglio	max 16 mm

Taglio a misura, foratura e lavorazione di geometrie sagomate realizzate con un unico impianto; si eliminano movimentazione, piazzamento e lavorazione dei pezzi su più macchine



LT 24

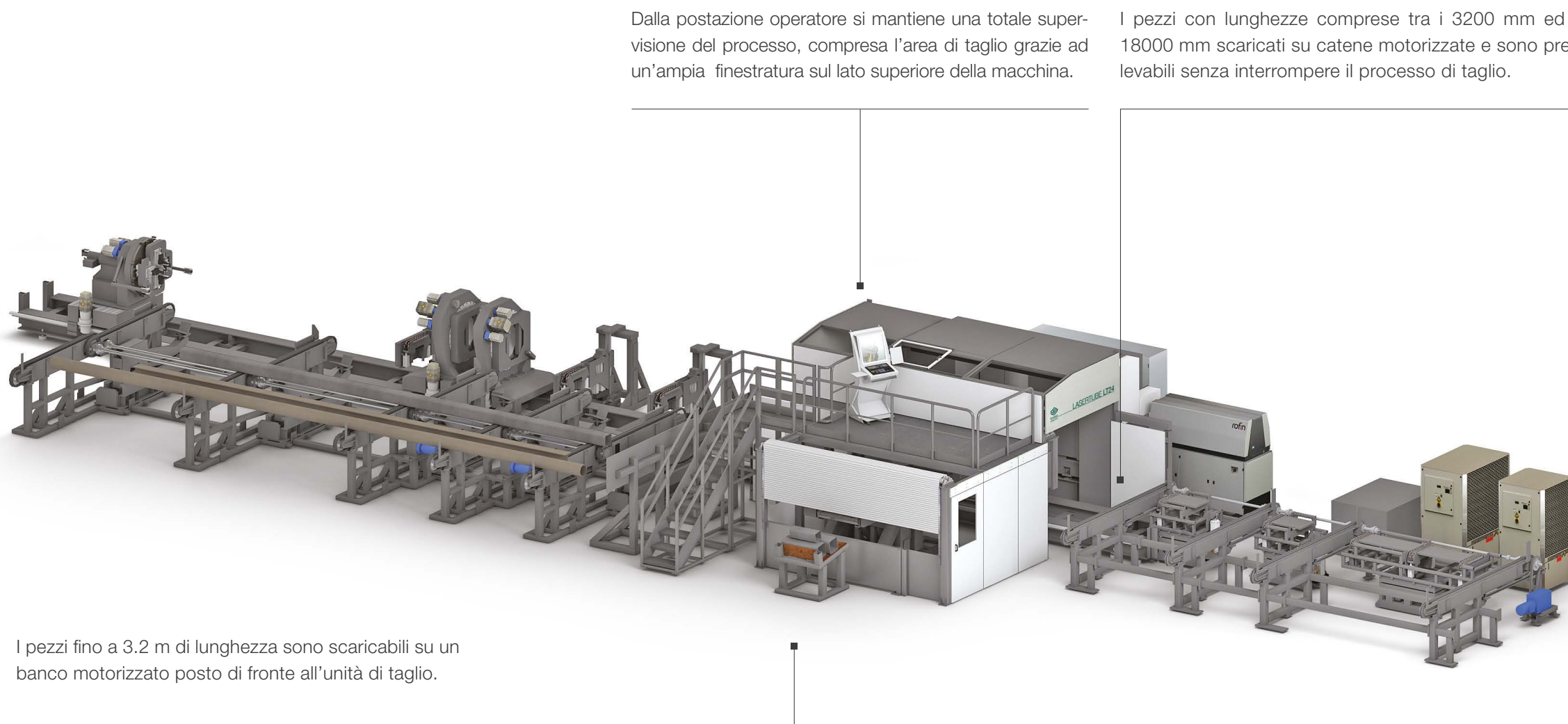
La soluzione giusta per la carpenteria pesante

LT 24

610 mm max Ø tubo lavorabile

- lavorazione di tubi fino a 300 kg/m
- carico e scarico fino a 18 m
- taglio 3D
- regolazioni completamente automatiche
- profili aperti e speciali

Il carico a catene è configurabile fino a 18 m di lunghezza in versione singola o doppia per il carico in tempo mascherato.



Dalla postazione operatore si mantiene una totale supervisione del processo, compresa l'area di taglio grazie ad un'ampia finestratura sul lato superiore della macchina.

I pezzi con lunghezze comprese tra i 3200 mm ed i 18000 mm scaricati su catene motorizzate e sono prelevabili senza interrompere il processo di taglio.

I pezzi fino a 3.2 m di lunghezza sono scaricabili su un banco motorizzato posto di fronte all'unità di taglio.



Banco di scarico

Il banco di scarico pezzi corti segue il movimento verticale del profilo durante il taglio, per prevenire la caduta dei pezzi e preservarne l'integrità.

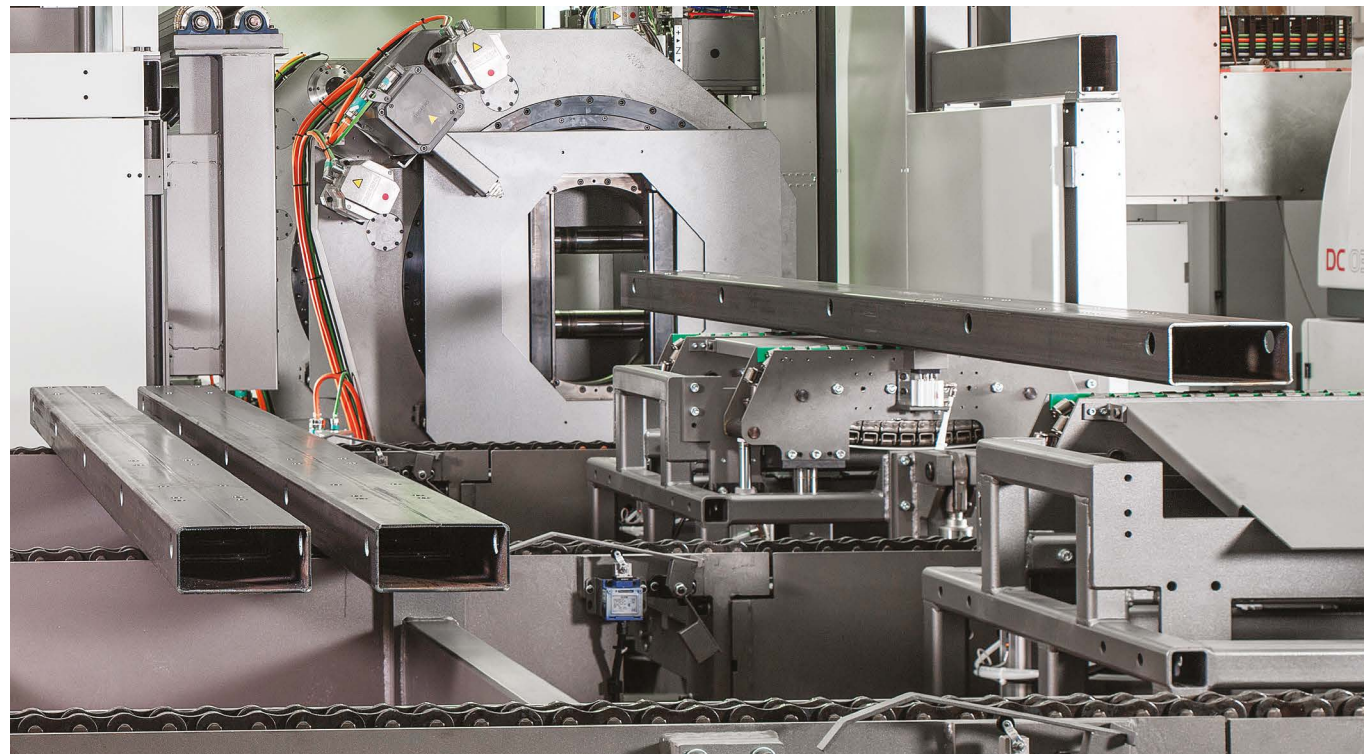


Testa di taglio

La testa di taglio può lavorare entrambe le estremità della barra ed eseguire lavorazioni fra i mandrini. Con la lavorazione a barra intera si ha sfrido zero.

LT 24

L'automazione rende tutto più facile



Vantaggi dei piani di scarico del pezzo

Dal lato dello scarico, dei piani di sostegno motorizzati ricevono il pezzo e lo depositano sulle catene sottostanti senza urti. I piani di scarico inseguono e sostengono il profilo del tubo durante la rotazione per limitarne le deformazioni e supportarne il movimento.

Manipolazione dei pezzi da lavorare

La manipolazione di profili standard e aperti con un unico set di attrezzature permette di passare velocemente da una lavorazione all'altra.

SCARICO PEZZI CORTI

Durante il taglio il nastro di scarico pezzi corti segue il profilo della barra. Ogni pezzo è appoggiato sul nastro senza subire cadute incontrollate.



Opportunità del laser



Minore alterazione termica delle superfici lavorate con il laser perchè la quantità di calore trasferita al pezzo è notevolmente inferiore rispetto ad altre tecnologie (plasma, ossitaglio)

VANTAGGI DEL LASER

- pezzi e telai di qualunque complessità
- preparazione saldature
- anche per piccole serie
- non servono attrezzature dedicate

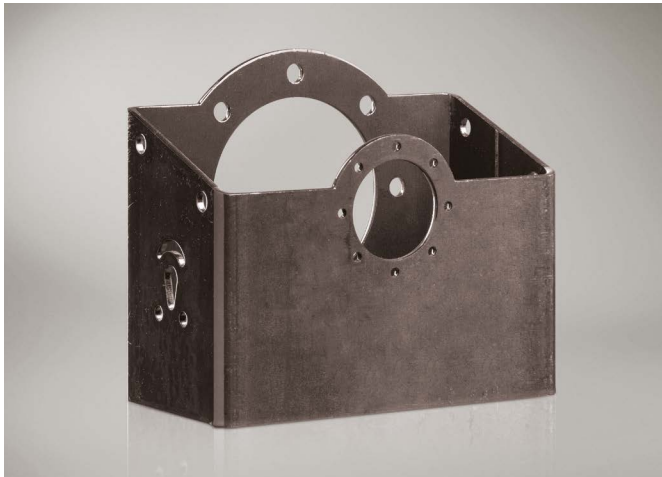
Il taglio di piattine

La lavorazione delle piattine, in alternativa al taglio laser piano, permette di risparmiare tempo di lavorazione e materiale, ottenendo i pezzi già sferati dagli sfridi.



Produzione continuativa

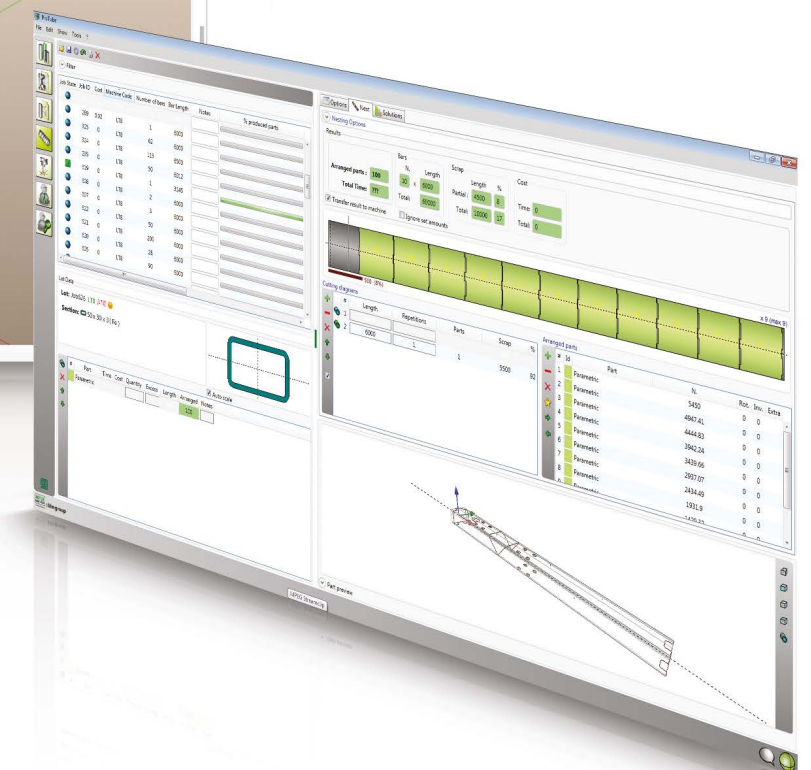
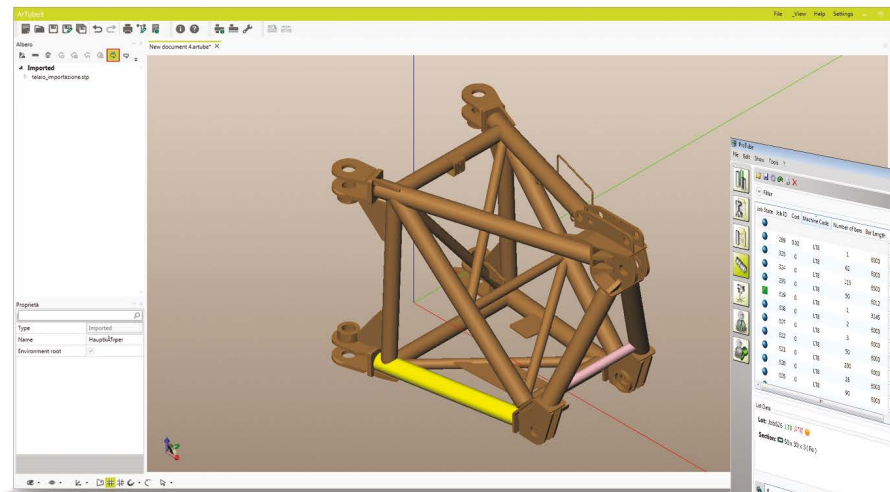
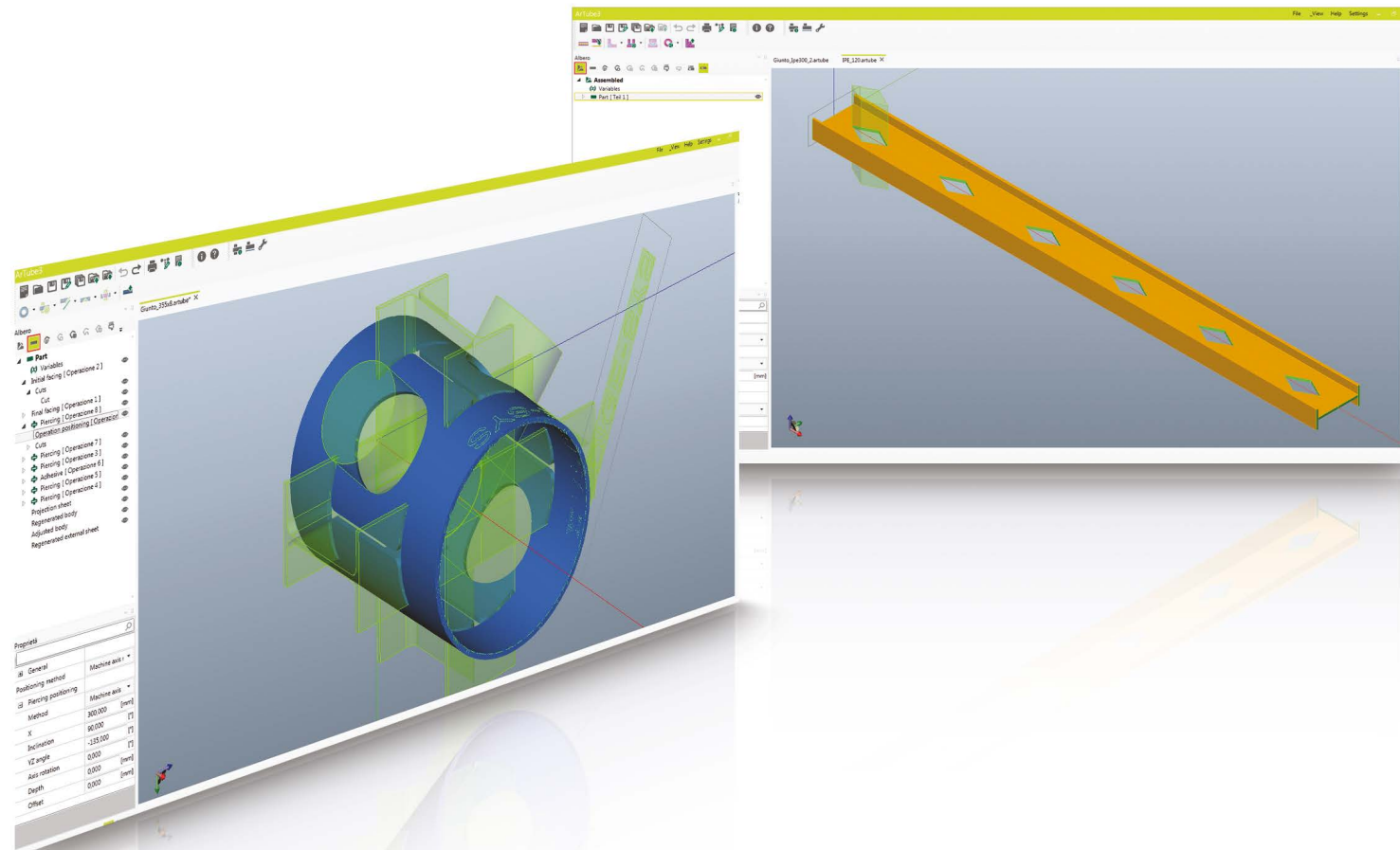
Il grado di automazione di tutto il processo e l'assenza di usura del laser, diversamente da altre tecnologie, permette una produzione continuativa anche non presidiata.



Tubo tondo diametro	min. 55 mm - max. 610 mm
Tubo quadrato	min. 55x55 mm - max. 400x400 mm
Tubo rettangolare	min 55x55 mm - max. 500x300 mm
Profili aperti	sezione min 80x80 mm - max 500x300 mm
Spessore massimo di taglio	max 16 mm

SOFTWARE

Progettazione e produzione



Service anytime, anywhere

Ove richiesto è anche possibile attivare una connessione video bidirezionale con l'operatore macchina il che semplifica ulteriormente l'identificazione del bisogno e la sua risoluzione.

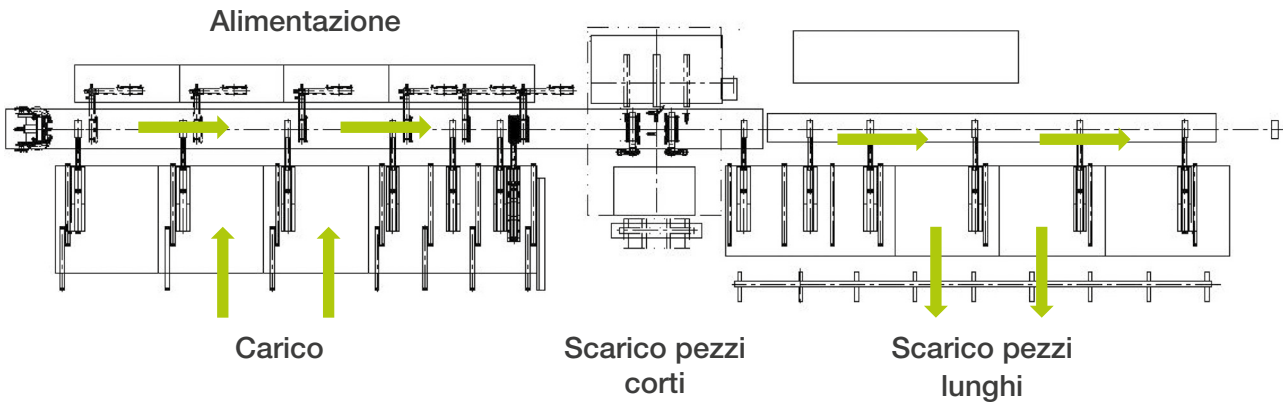
Tutti gli impianti di BLM GROUP possono essere connessi tramite rete con i tecnici di assistenza. In questo modo si ottiene una veloce diagnosi preventiva e la certezza di ottenere un supporto immediato.

La presenza di BLM GROUP in ogni parte del mondo attraverso una fitta rete di supporto e assistenza consente ai clienti di ottenere il massimo delle prestazioni e della qualità da tutti gli impianti installati.

VANTAGGI DEL LASER

Grazie ad un impianto di taglio laser per tubi si concentrano in un'unica fase le lavorazioni altrimenti distribuite su più macchinari. Un unico piazzamento, l'assenza di usura degli utensili altrimenti necessari nelle operazioni tradizionali di taglio plasma e/o per asportazione, il risparmio di tempo derivante dalla semplificazione del processo (anche in termini di progettazione e programmazione) determinano nel complesso un costo pezzo significativamente inferiore.

	24"	14"
Tubo tondo diam.	min. 55 mm - max. 610 mm	min. 25 mm - max. 355 mm
Tubo quadrato	min. 55x55 mm - max. 400x400 mm	min. 25x25 mm - max. 260x260 mm
Tubo rettangolare	min. 55x55 mm - max. 500x300 mm	min. 25x25 mm-max. 300x200 mm
Profili aperti	sez. min. 80x80 mm - max 500x300 mm	sez. min. 80x80 mm - max 260x260 mm
Spessore massimo di taglio	max 16 mm	
Materiali standard	acciaio dolce - acciaio inox. (altri materiali su richiesta)	
Lunghezza barra caricabile	min. 4 m - max. 18 m	min. 4 m - max. 15.5 m
Lunghezza scarico pezzo lunghi	min. 3 m - max. 18 m	min. 3 m - max. 15.5 m
Lunghezza scarico pezzi corti	fino a 3,2 m	
Potenza sorgente laser	4 kW (aumentabile su richiesta)	
Regolazioni	completamente automatiche	



© Caratteristiche, pesi, misure, capacità e prestazioni delle macchine non sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso. Le foto pubblicate sono esclusivamente a scopo dimostrativo.

LASERTUBO

curvatura
sagomatura
taglio, sbavatura e lavaggio
taglio e asportazione alle estremità
taglio laser combinato di tubo e lamiera
movimentazione
isole di lavoro
software per il controllo di processo



BLM GROUP
ADIGE-SYS

ADIGE-SYS S.P.A.

viale venezia, 84B
38056 levico t. (tn), Italy
tel. +39 0461 729300
fax +39 0461 720214
email: sales@adigesys.it
www.blmgroup.com



FST.ES.INT. RIST. 01/23