

Trulaser 3030 (L95), Trulaser 3040 (L95), Trulaser 3060 (L95), Trulaser 3080 (L95)
 Univerzální řezná jednotka s plně adaptivním optickým systémem
 LTT_TC44_23.1a4001

Všeobecné parametry

Název tabulky	HiSpeed										HiSpeed ECO												
	ST010	ST013	ST015	ST020	ST025	ST030	ST035	ST040	ST045	ST050	ST060	ST080	ST100	ST120	ST127	ST040	ST045	ST050	ST060	ST080	ST100	ST120	ST127
Trouška materiálu	1	1,3	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	8	10	12	12,7	4	4,5	5	6	8	10	12	12,7
Druh plynu	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2
Tryska	EAU25	EAU25	EAU25	EAU25	EAU25	EAU40	EAU40	EAU100	EAU100	EAU100	EAU100	EAU100	EAU100	EAU100	EAU100	EAU30	EAU30	EAU30	EAU30	EAU30	EAU30	EAU30	EAU30
Zpracování velké kontury	7/8)	7/8)	7/8)	7/8)	3/7/8)	3/5/8)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)
Podmínky	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000
Výkon laseru	60	55	50	38	30	23	18	17	14,4	12,2	8,8	5,15	3,55	2,4	2	16,5	12,3	11,6	8,9	5,2	3,3	2,5	2,2
Rezná rychlost	m ³ /h	20	22	29	45	51	63	105	104	104	106	50	51	64	64	0,034	0,039	0,048	0,063	0,11	0,17	0,19	0,22
Spotřeba řezného plynu	m ³ /m	0,006	0,007	0,007	0,013	0,025	0,037	0,058	0,1	0,12	0,14	0,2	0,24	0,45	0,54	0,034	0,039	0,048	0,063	0,11	0,17	0,19	0,22
Rezná spára	mm	0,25	0,25	0,22	0,22	0,21	0,23	0,21	0,2	0,18	0,27	0,31	0,36	0,32	0,33	0,23	0,21	0,28	0,28	0,3	0,36	0,36	0,36
Nájezd do kontury	m/min	48	44	40	30,4	24	18,4	15	6	5,5	5	4,5	1,5	1,5	0,7	6	5,5	5	4,5	4	1,5	1,5	0,7
Rezná rychlost	mm	5/6)	5/6)	5/6)	5/6)	5/6)	1/5/6)	5/6)	4)	4)	2/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	5/6)	1/5/6)	5/6)	2/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)
Nano Joint k dispozici																							
Zpracování malé kontury	5/6)	5/6)	5/6)	5/6)	5/6)	5/8)	1/5/6)	5/6)	4)	4)	2/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	5/6)	1/5/6)	5/6)	2/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)	1/3/5)
Podmínky	2000	2000	2000	2000	2000	3000	1800	4000	6000	6000	2000	3500	4000	4000	4000	3500	2500	3500	3500	3500	4000	4000	4000
Výkon laseru	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	5,2	5,2	4,5	4,5	0,7	2	1,5	1,2	1,2	2	2	2	2	1,5	1,7	1,2	1,1
Rezná rychlost	m/min	20	23	29	45	53	61	57	48	50	48	48	120	70	70	34	29	34	34	34	29	29	29
Spotřeba řezného plynu	m ³ /h	0,073	0,087	0,087	0,11	0,16	0,19	0,51	0,18	0,18	1,1	0,4	13	0,97	0,97	0,28	0,24	0,28	0,28	0,37	0,28	0,4	0,44
Spotřeba řezného plynu	m ³ /m	0,19	0,2	0,2	0,19	0,23	0,22	0,22	0,3	0,19	0,31	0,2	0,34	0,24	0,24	0,26	0,24	0,29	0,29	0,29	0,33	0,35	0,35
Nájezd do kontury	m/min	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	1	1	1	1	1	0,5	0,5	0,5
Rezná rychlost	mm	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)
Zapichování s PierceLine	s	0	0	0	0	0	0,01	0	0	0	0	0,07	0,1	0,28	0,33	0	0	0	0	0,1	0,2	0,4	0,6
Normální zápich	s	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Očekávaný čas zápichu	s	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Vyfuokování	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	O2	O2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2
Plyn	10	11	11	15	10	12	15	6	8	0	8	3	6	2,5	2,5	6	6	6	6	6	6	6	6
Tlak plynu	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)	4)
Jemný zápich	s	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,05	0,07	0,63	0,28	0,45	0,03	0,03	0,03	0,05	0,07	0,2	0,35	0,45
Očekávaný čas zápichu	s	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Vyfuokování	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	O2	O2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2
Plyn	2	2	2	3	1,5	1,5	14	7	3	3	3	3	4	2,5	2,5	5	5	6	6	6	6	8	8
Tlak plynu	s	0,2	0,1	0,1	0,2	0,2	0,5	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Microweld čas jemný	s	0,3	0,2	0,2	0,2	0,2	0,6	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Microweld čas pevný																							

1) Na spodní straně materiálu se objevují otěpy.

2) Na spodní straně materiálu se objevují otěpy. Otěpy lze seškrábnout tvrdým nástrojem.

3) Okraj řezu může být ve spodní části tmavý.

4) V místě propichnutí se na horní straně materiálu objeví stopy kouře a adheze materiálu.

5) Na konci obrysu se může na spodní straně materiálu objevit hříben.

6) Na spodní straně materiálu se mohou objevit jemné otěpy.

7) Na horní straně materiálu v oblasti řezné hrany se mohou objevit tmavé kouřové stopy.

8) Mohou se objevit mikroskopické otěpy.

Všeobecné parametry		O2 - standard										N2										O2 - Cool Line									
Název tabulky		ST100	ST110	ST120	ST127	ST140	ST150	ST180	ST180	ST180	ST190	ST200	ST220	ST250	ST100	ST120	ST127	ST300	ST320	ST150	ST160	ST180	ST190	ST200	ST220	ST250	ST300				
		MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-	MDO-			
		30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2				
		10	12	12	14	15	16	18	18	19	20	20	22	25	25	10	12	12	30	32	15	16	18	19	20	22	25	30			
		O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2	O2			
		AAA12	AAA12	AAA12	AAA14	AAA14	AAA14	AAA17	AAA17	AAA17	AAA17	AAA17	AAA17	AAA20	AAA20	EAU100	EAU100	EAU100	EAU100	EAU100	EAU14	EAU14	EAU14	EAU17	EAU17	EAU17	EAU20	EAU20			
Podmínky	W	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000			
Výkon laseru	m/min	2,5	2,1	2	1,84	1,75	1,65	1,46	1,39	1,35	1,35	1,35	1	1	2,4	1,75	1,6	0,75	0,71	1,65	1,6	1,45	1,4	1,35	1,05	1	0,85				
Rezná rychlost	mm ³ /h	1,7	1,8	1,8	2	2	2	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	4,5	4,5	70	65	65	8,2	8,2	2	2	3,2	3,2	3,2	4,5	4,5	5				
Spotřeba rezného plynu	m ³ /m	0,011	0,015	0,015	0,018	0,019	0,02	0,038	0,04	0,041	0,041	0,069	0,076	0,076	0,49	0,62	0,68	0,18	0,19	0,02	0,021	0,037	0,038	0,04	0,072	0,076	0,098				
Spotřeba rezného plynu	mm	0,67	0,88	0,87	0,83	0,83	0,83	0,88	0,88	0,88	0,88	0,84	0,84	0,8	0,28	0,38	0,38	0,84	0,84	0,83	0,83	0,84	0,84	0,84	0,72	0,98	0,85				
Rezná spára	m/min	2	2	1,95	1,4	1	0,97	0,9	0,79	0,79	0,7	0,6	0,6	0,6	1,2	1	0,7	0,6	0,57	1,2	0,9	0,74	0,7	0,7	0,6	0,6	0,65				
Nájezd do kontury	mm	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X				
Rezná rychlost																															
NanoJoint k dispozici																															
Zpracování malé kontury																															
Podmínky	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)	3)			
Výkon laseru	W	8000	8000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	4000	4000	4000	4000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000			
Rezná rychlost	m/min	1,9	1,6	1,6	1,65	1,4	1,57	1,33	1,25	1	0,94	0,85	1	1	1,5	1,2	1,2	1,2	1,2	1,6	1,5	1,33	1,3	1,2	1,03	0,85	0,85				
Spotřeba rezného plynu	mm ³ /h	1,7	1,7	1,7	2,2	2	2,2	3,3	3,3	3,3	3,3	4,5	4,5	4,5	120	70	70	70	70	2,2	2,2	3,3	3,3	3,3	4,5	4,5	4,5				
Spotřeba rezného plynu	m ³ /m	0,015	0,017	0,017	0,023	0,024	0,024	0,041	0,044	0,055	0,081	0,081	0,081	0,081	1,3	0,97	0,97	0,089	0,089	0,023	0,023	0,041	0,042	0,046	0,073	0,089	0,89				
Rezná spára	mm	0,67	0,86	0,85	0,77	0,77	0,83	0,82	0,82	0,82	0,82	0,84	0,84	0,84	0,34	0,24	0,24	0,24	0,24	0,77	0,83	0,79	0,84	0,84	0,72	0,72	0,72				
Nájezd do kontury																															
Rezná rychlost	m/min	1,9	1,6	1,8	1,2	1	0,97	0,9	0,79	0,5	0,5	0,55	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	1	0,9	0,73	0,7	0,7	0,58	0,5	0,5				
Zapichování s PierceLine																															
Normální zápich																															
Očekávaný čas zápichu	s	0,17	0,3	0,39	0,35																										
Výlukování	s	0	0	0	0																										
Plyn																															
Tlak plynu	bar	2,5	2,5	2,5	2,5	2																									
Jemný zápich																															
Očekávaný čas zápichu	s	0,3	0,4	0,65	0,7	0,7	1,25	1,35	0,63	0,28	0,45	6	6,6	0,3	0,33	1,6	1,55	1,15	1,6	1,4	4,8	1,4	1,4	1,4	1,4	4,8	4,8				
Výlukování	s	0	0	0	0	0,5	0,5	0,5	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5			
Plyn																															
Tlak plynu	bar	2	2	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	4	2,5	2,5	0,5	0,5	2	2	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5			

1) Tavenina usazená na povrchu materiálu při vytváření startovacího otvoru může způsobit zářezy na rezné hraně při horním řezání.
2) Povrch materiálu musí být zbaven okují a lehce naolejovaný. Naprogramuje R3 jako poloměr rohu. Pokud je deska příliš hustě osazena, může se plech přehřívat a kvalita řezu může být velmi špatná.
3) Na spodní straně materiálu budou otřepy.
4) Okraj řezu může mít ve spodní části tmavou barvu.
5) Stopy kouře a adheze materiálu se objevují na horní straně materiálu v místě propichnutí.
6) Na konci obrysu se může na spodní straně materiálu objevit Hřeбен.
7) Na spodní části rezné plochy se může objevit snadno odstranitelná struska.
8) Data pro "AdjustLine - vylepšená tolerance materiálu" jsou k dispozici.
9) Tabulka laserové technologie obsahuje předběžné údaje. Za určitých okolností existuje zvýšená potřeba úprav.
10) Pakety "Zvýšená tloušťka plechu". Doporučeno pouze pro výrobu jednotlivých dílů nebo malých sérií pod dohledem. Ve srovnání se standardními procesy TRUMPF se kvalita řezu může výrazně lišit.

Technologické parametry

TruLaser 3030 (L95), TruLaser 3040 (L95), TruLaser 3060 (L95), TruLaser 3080 (L95)
 Univerzální řezná jednotka s plně adaptivním optickým systémem

LTT_TC44_23.1a4001

Všeobecné parametry

Název tabulky	HiSpeed Eco														
Typ materiálu	SS040	SS045	SS050	SS060	SS080	SS100	SS120	SS127	SS140	SS150	SS160	SS180	SS190	SS200	SS250
Typ materiálu	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-	MDO- N2HE-
Typ materiálu	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2	30-2
Typ materiálu	4	4,5	5	6	8	10	12	12,7	14	15	16	18	19	20	25
Typ materiálu	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2
Typ materiálu	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30	EAV30
Zpracování velké kontury	1)3)	1)3)5)	1)3)5)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)
Podmínky	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000
Výkon laseru	W	18	14,4	13	10	6	4,3	2,9	2,5	1,8	1,6	1,1	1,1	0,95	0,62
Řezná rychlost	m/min	29	29	29	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	14
Spotřeba řezného plynu	mm ³ /h	0,027	0,033	0,037	0,048	0,067	0,093	0,14	0,16	0,22	0,25	0,36	0,36	0,42	0,39
Spotřeba řezného plynu	m ³ /m	0,2	0,2	0,18	0,25	0,27	0,25	0,26	0,26	0,26	0,3	0,32	0,32	0,32	0,28
Nájezd do kontury															
Řezná rychlost	m/min	8	7	6	5	3	2,5	1	0,8	0,7	0,4	0,4	0,4	0,3	0,2
NanoJoint k dispozici	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X				X	X
Zpracování malé kontury															
Podmínky	4)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)	1)
Výkon laseru	W	5000	3000	3000	4000	2000	2500	2500	4000	4000	4000	4000	4000	3500	3500
Řezná rychlost	m/min	3	2	2	1	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2
Spotřeba řezného plynu	mm ³ /h	29	29	29	34	29	29	29	29	29	29	29	29	29	29
Spotřeba řezného plynu	m ³ /m	0,16	0,24	0,24	0,28	0,48	0,96	0,96	0,96	0,96	1,6	1,6	1,6	1,6	2,4
Řezná spára	mm	0,34	0,34	0,27	0,28	0,35	0,24	0,29	0,32	0,32	0,35	0,4	0,4	0,4	0,4
Nájezd do kontury															
Řezná rychlost	m/min	2	1	1	2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,1	0,2
Zapichování s PierceLine															
Normální zápich	2)	2)	2)	2)	2)	2)	2)	2)	2)	2)	2)	2)	2)	2)	2)
Očekávaný čas zápichu	s	0	0	0	0	0,04	0,22	0,25	0,3	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Vyfukování	s	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Plyn	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2
Tlak plynu	bar	5	5	5	5	10	10	6	6	10	10	10	10	10	10
Jemný zápich															
Očekávaný čas zápichu	s	0,03	0,03	0,03	0,07	0,04	0,13	0,15	0,15	1,25	1,25	1,25	1,25	2,4	9,5
Vyfukování	s	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Plyn	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2	N2
Tlak plynu	bar	5	5	5	5	10	10	6	6	10	10	10	10	10	10
Microweld čas jemný	s	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
Microweld čas pevný	s	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2

- 1) Na spodní straně materiálu se objeví ofřezy.
- 2) V místě propíchnutí se na povrchu materiálu objeví stopy kouře a adheze materiálu.
- 3) Na konci obrusu se může na spodní straně materiálu objevit ofřezy.
- 4) Na spodní straně materiálu se mohou objevit jemné ofřezy.
- 5) Na spodní straně materiálu v oblasti řezné hrany se mohou objevit tmavé kouřové stopy.