



## Abteilung CNC Abkanten

- Presskraft: Bis zu 320 t
- Abkantlänge: Bis zu 4 m
- Acht CNC Abkantmaschinen, Komplett automatisch und programmierbar über 3D CAM System in Drei Schichten.

## Blechbearbeitung

- Schweißen aller Arten von Materialien.
- Spezifischer Schweißroboterbereich.
- Baugruppenfertigung.

## Zustelldienst "just in time"

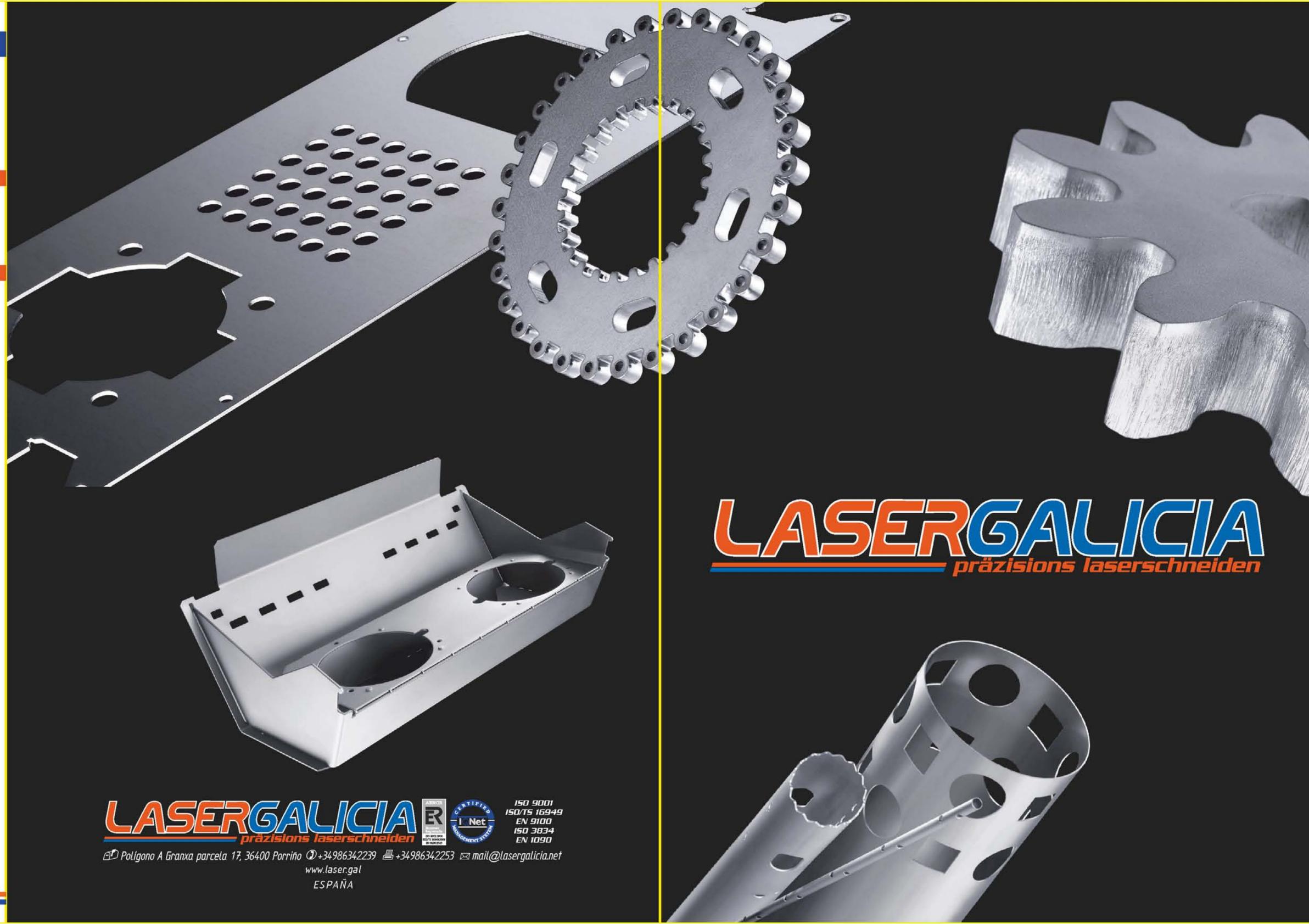
- Materiallieferungen direkt an die Montagelinie.
- Es ermöglicht uns mit nullbestand aller Teilenummern zu arbeiten.
- Anfertigung von Montage Kits für die Produktionskette.



## Gesamtqualität



- Unser Qualitätsmanagementsystem ist zertifiziert durch AENOR mit der Norm UNE-EN ISO 9001:2008, UNE-ISO TS16949, UNE-EN 9100:2010, UNE-EN ISO 3834-2:2006, UNE-EN 1090 (EXC3).
- Arbeitsplatzorganisation 5S Methodik.
- Unsere Laserschneidmaschinen sind mit der modernsten Technologie ausgestattet und haben die Kapazität um verschiedene Materialien mit dickeren blechstärken schneiden zu können.
- Vor jeder Planung die uns präsentiert wird, führen wir eine vollständige Analyse Ihrer Bedürfnisse, die zur Erreichung des gewünschten Produkts führt.
- Kurze Lieferzeiten.
- Umfangreicher Materialbestand. (Kohlenstoffstahl, Edelstahl 304 und 316, Aluminium 5083 und 5754).
- Notdienst (bis zu 12 Stunden).
- Vollständige technische Beratung.
- Webseite: [www.laser.gal](http://www.laser.gal)



# LASERGALICIA

präzisions laserschneiden

**LASERGALICIA**   ISO 9001  
ISO/TS 16949  
EN 9100  
ISO 3834  
EN 1090

Polígono A Granxa parcela 17, 36400 Porrino ☎ +34986342239 ☎ +34986342253 ✉ [mail@lasergalicia.net](mailto:mail@lasergalicia.net)  
[www.laser.gal](http://www.laser.gal)  
ESPAÑA



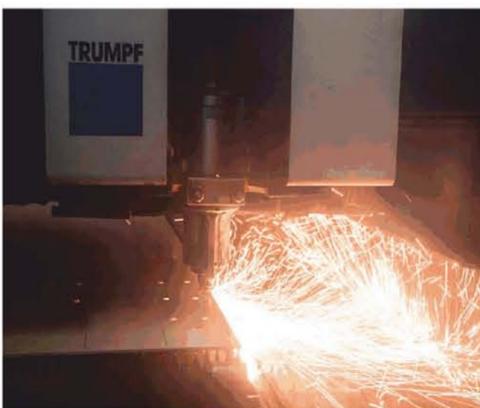
## Lasergalicia

Lasergalicia ist die Referenz für Laserbeschnitt und CNC abkanten im nordwesten Spanien. Diese Firma ist mit der modernsten Technologie ausgestattet und hat ihren Sitz im Industriegebiet A Granxa in Porriño (Pontevedra), sie ist bewährt durch die Erfahrung der Gruppe Ebro, national führend im Laserschneiden.



## Laserschneiden

Laserschneiden zeichnet sich im Gegensatz zu herkömmlichen Metallschneide Verfahren durch die hohe Präzision der Schneidkanten an den teilen aus. Diese Funktion ermöglicht die Montage aller Teile ohne Nachbearbeitung, dementsprechend die Einsparung von Arbeitszeiten.



## Technische Daten

### Neue Schnittkapazitäten

Material	Maximale Dicke
Kohlenstoffstahl	25 mm.
Edelstahl	25 mm.
Aluminium	25 mm.
Kupfer	10 mm.
Bronze	10 mm.
Messing	10 mm.



## Faserlaser Schneidemaschinen

Die Lichtleitfaser Lasermaschinen ergänzen die Fähigkeiten der CO<sub>2</sub>, ähnlich wie bei den ersten Industrielaser die die Fähigkeiten der Plasma Maschinen verbesserten.

### CO<sub>2</sub> laser-Scheibenlaser

Anstelle der bekannten Co<sub>2</sub> Resonatoren der Faserlasermaschinen wird der Strahl in einer Resonatorscheibe erzeugt, mit einem konzentrierten Strahl der mit einem Modus mehr Leistungsverteilung erzeugt. Dieses erlaubt der Maschine eine höhere Schnittgeschwindigkeit bei Materialien mit dünneren Blechstärken. Darüber hinaus kann dieser Strahl durch eine Lichtleitfaser auf den Arbeitsbereich verlagert werden, so werden die Spiegelsysteme der traditionellen Maschinen vermieden.



Dies alles macht die Effizienz und die Geschwindigkeit der Maschine für dünne bleche viel größer als im Fall von CO<sub>2</sub> und so ermöglicht man das die neuen Maschinen die Kapazität haben Kupferlegierungen zu schneiden.



## Abteilung Laser Rohrschneiden

Das Schneiden von Rohre mit Laser stärkt sich mit dem weit fortgeschrittenen Fertigungssystem und ist effektiv für Teile in der Rohrkonstruktion.

Die Präzision, Flexibilität und Schnelligkeit des Verfahrens macht das die Ersparnisse der Arbeitszeit für den Kunden potenziell sehr wichtig sind, und außerdem Öffnet uns dies die Tür zu undenkbar Designoptionen mit einem traditionellen Herstellungsverfahren.



Maximaler Durchmesser: Ø 250 mm.  
Maximale Länge: 4500 mm.  
Maximal im Quadrat: 176x176 mm.

### Maximale Wandstärke

Material	Maximale Wandstärke
Kohlenstoffstahl	10 mm.
Edelstahl	6 mm.
Aluminium	5 mm.

Die Möglichkeit des schneidens von 45° Kanten erweitert die Gestaltungsmöglichkeiten und die Einsparung von Schweißzeiten, das erlaubt dem Konstrukteur die Eigenschaften der Kontaktflächen zwischen den Rohren zu wählen.

