

# Innovative Lasernutzentrenntechnik mit einzigartiger speedLAS®-Technologie

Stand-Alone-Laser SAL-1300

Hand in hand for tomorrow



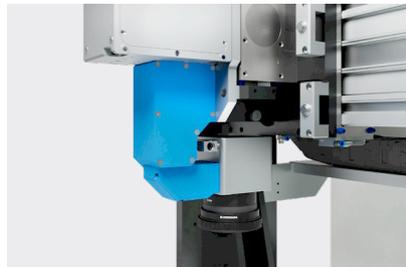
# Unabhängig. Präzise. Schnell. Stand-Alone-Laser SAL-1300



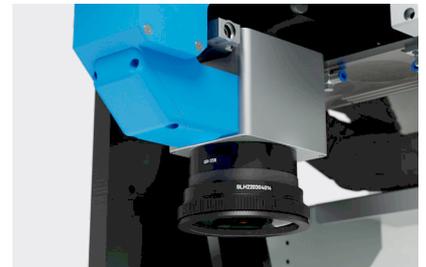
Die kompakte Stand-Alone-Maschine mit speedLAS®-Technologie ermöglicht eine präzise High-Speed-Laserbearbeitung durch das innovative Zusammenspiel zwischen SCHUNK-Linearachstechnologie und Laserscanner-Steuerung. Der Laser verkürzt die Prozesszeiten und garantiert gleichzeitig eine optimale Schnittqualität. Das Lasern mit der jeweils passenden Quelle sowie die Möglichkeit, die Laserbearbeitung mit der Frästechnologie auf einer Maschine zu kombinieren, schaffen ein hohes Maß an Flexibilität.



1 Lasersolution mit breitem Quellenportfolio



2 speedLAS®-Technologie



3 Unterschiedliche Scanfelder möglich



4 Kompatibilität mit bisherigen SCHUNK-Werkstückträgern



5 Hochwertige SCHUNK-Linearachsen-Technik



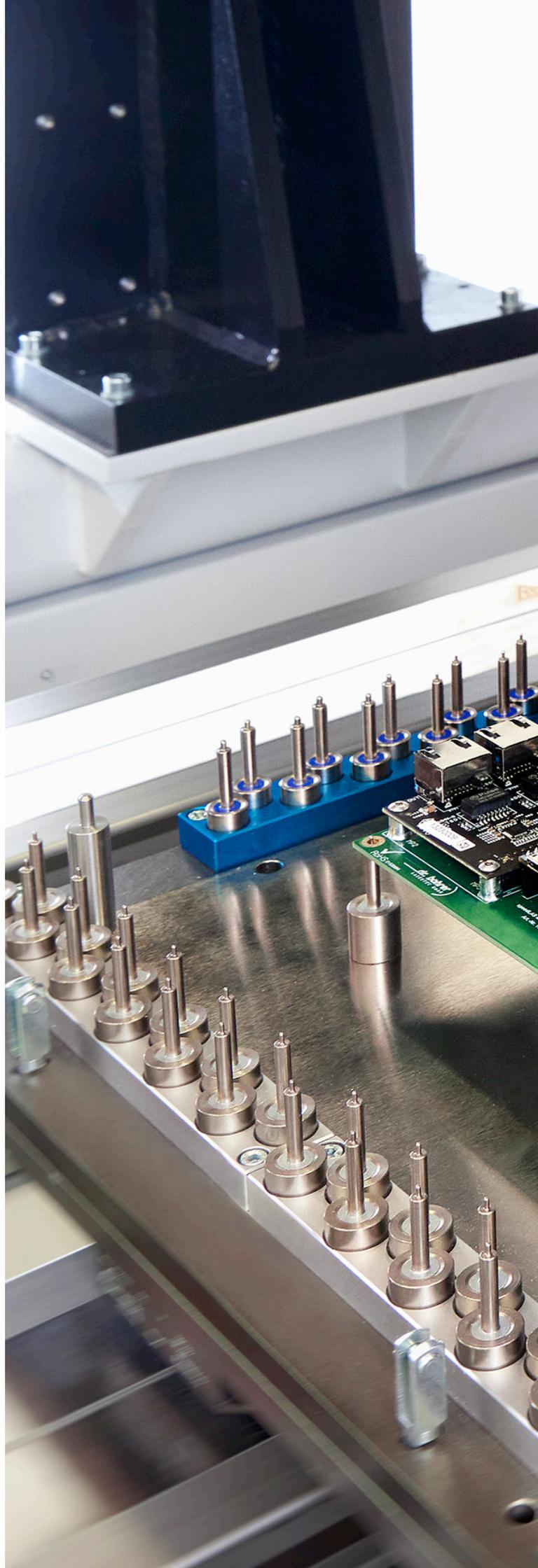
6 Fräsportal optional, auch nachrüstbar

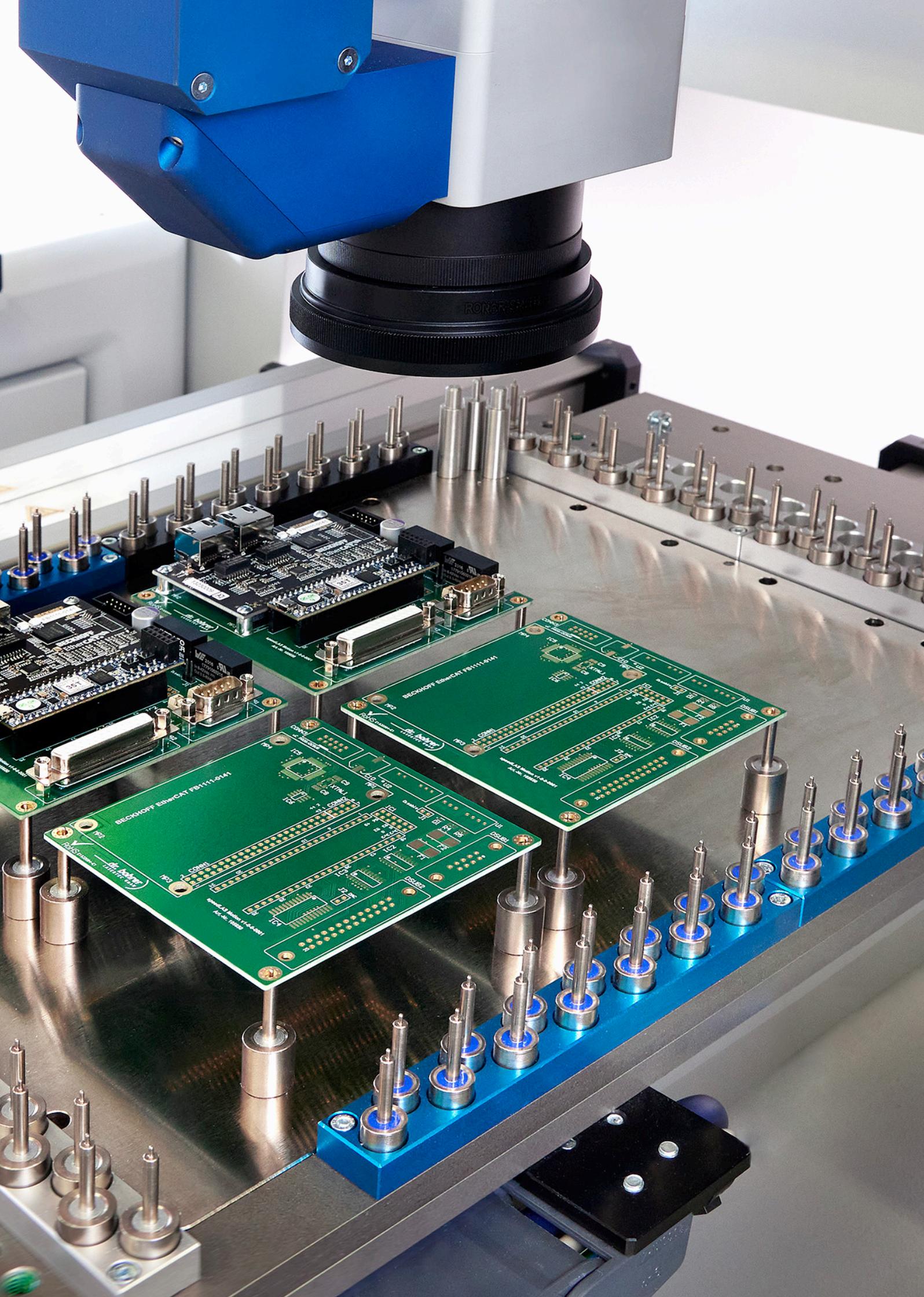


# Innovative speedLAS®- Technologie für präzises und effizientes Nutzentrennen

Bei der speedLAS®-Technologie wird der Laser durch einen speziellen Scanner so gesteuert, dass seine Bewegungen sich mit jenen der Achsen überlagern. Diese innovative Methode gewährleistet, dass der Laser stets im optimalen Winkel zum Werkstück ausgerichtet ist, was zu präzisen und geraden Schnitten führt. Der Einsatz dieser Technologie ermöglicht nicht nur eine ästhetisch ansprechende Schnittqualität, sondern führt auch zu einer bis zu 80 % schnelleren Bearbeitungsgeschwindigkeit im Vergleich zu bisherigen Laseranwendungen. Zusätzlich wird der Energieeintrag im Randbereich optimiert, was die Effizienz und Qualität des Schneidprozesses weiter steigert.

- + Bis zu 80 % schnellere Laserschnittprozesse als bei herkömmlichen Anwendungen**
- + Schnittergebnis bis hin zur völligen Karbonisierungsfreiheit**
- + Optimierter Energieeintrag**





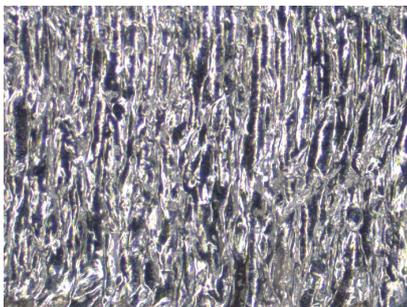
# Lasern mit unterschiedlichen Wellenlängen für vielfältige Werkstoffe

Beim Lasern steht die Anpassung der Wellenlänge an das zu bearbeitende Material im Fokus. Der SAL ermöglicht die Nutzung unterschiedlicher Wellenlängen, um den bestmöglichen Laser für den Werkstoff zur Verfügung zu haben. Die flexible Scannergröße ermöglicht die präzise Bearbeitung in verschiedenen Anwendungen.

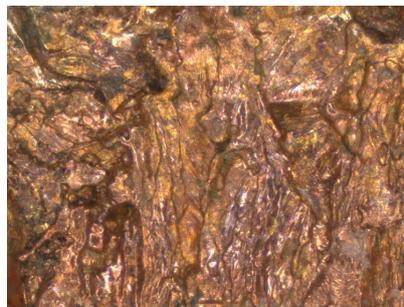
Wir setzen auf eine umfassende Prozessbegleitung, die in enger Zusammenarbeit mit der Dr. Bohrer Lasertec GmbH erfolgt. Durch eine eingehende und präzise Analyse des Werkstoffs wird die Grundlage geschaffen, um den bestmöglichen Laser für Ihre Anforderungen gezielt auszuwählen.

Der Werkstoff wird mithilfe unterschiedlicher Laserquellen separiert, anschließend unter Verwendung eines geeigneten Mikroskops (bspw. Rasterelektronenmikroskop) analysiert und unter optimalen Bedingungen bewertet. Es können verschiedenen Karbonisierungsgrade und Qualitätstufen der Trennung angeboten werden.

## Schnittanalyse verschiedener Werkstoffe unter dem Mikroskop



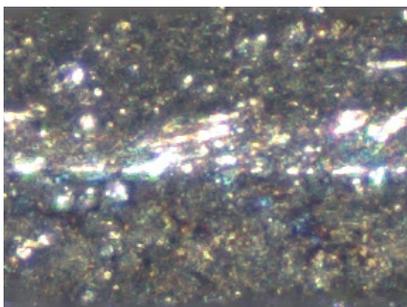
Aluminium (1 mm\*)



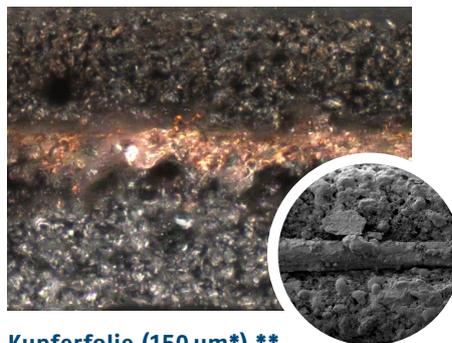
Kupfer (1 mm\*)



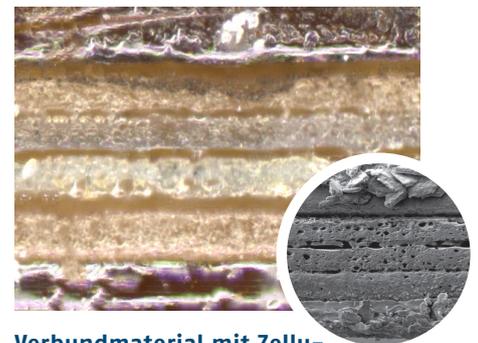
FR4 (1,6 mm\*)



Aluminiumfolie (100 µm\*)



Kupferfolie (150 µm\*) \*\*



Verbundmaterial mit Zellenitrat-schichten (150 µm\*) \*\*

\* Materialstärke

\*\* Detailaufnahme mit dem Rasterelektronenmikroskop



## Interesse geweckt?

Falls Sie weitere Informationen über den SAL-130 und dessen Technologien benötigen oder Anliegen bezüglich SCHUNK-Nutzentrennern oder Nutzentrennung haben, stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Tel.: +49-7725-9166-0  
[electronic.solutions@de.schunk.com](mailto:electronic.solutions@de.schunk.com)



**SCHUNK Electronic Solutions GmbH**

Am Tannwald 17  
D-78112 St. Georgen  
Tel. +49-7725-9166-0  
schunk.com

Folgen Sie uns



Wir drucken nachhaltig



1568857-1M-10/2023

