



8.2.LaserCutWerkstoffdatenblatt

LaserCut



Die gestiegene Verbreitung der empfindlichen und hochmodernen Plasma- und Laserstrahlschneidmaschinen hat zu besonderen Anforderungen an die Bleche geführt. Diese sind:

Höhere Schneidgeschwindigkeit bei dünnen Blechen

Niedrige Eigenspannungen

Günstigere Kantenausbildung

Guter Reinheitsgrad des Stahles

Schmalere Wärmeinflusszone an den Schnittkanten

Enge Toleranzen bei Analysen

Geringerer Verzug der Zuschnitte

Gute Oberflächenqualität

Stahlsorten	Streckgrenze in N/mm ²	Zugfestigkeit in N/mm ²	Produkt und Dickenbereich	Verwendungszweck	Abmessungsbereiche
S235-LC S355-LC DD11-LC DD12-LC DD13-LC DD14-LC	≥ 235 ≥ 355 170-340 170-320 170-310 170-290	≤ 440 ≤ 420 ≤ 400 ≤ 380 340-470 490-630	Bandbleche 3 ≤ 8 mm Bandbleche 3 ≤ 10 mm	Bauteile mit stärksten Umformungen Universell	Bandbleche 3 ≤ 3.99 mm 1000-1800 Bandbleche 3 ≤ 10 mm 1000-2000

3. Toleranzen

Breitentoleranz: -0/+ 3 mm
Längentoleranz: -0/+ 5 mm

4. Ebenheitsabweichung

Eingeschränkte Ebenheitstoleranz gem. EN 10029 bei Blechdicken 3 bis 5 mm
-> max. 4 mm / Meter Ebenheitsabweichung
bei Blechdicken über 5 mm
-> max. 3 mm / Meter Ebenheitsabweichung

5. Markierung

Die Bleche erhalten eine Tintenmarkierung bestehend aus: Herstellerzeichen, Coil-Nummer, Gütebezeichnung mit Zusatz "LC".

6. Einstellungen

Grundsätzlich gilt für alle Schneidverfahren, dass höchste Qualität des Schnittes, insbesondere bei grösstmöglicher Schneidgeschwindigkeit, eine sorgfältige Abgleichung aller Schneidparameter.