

LASERGESCHNITTENE ELEKTROBLECHE

Ansprechpartner
Stefano Antuofermo

LEISTUNGSMERKMALE

- spezialisiert auf die Laserfeinbearbeitung von anspruchsvollen Elektroblechen im Dünnschichtbereich von 0,1 – 0,5 mm
- leistungs- und frequenzabhängiger Bahnsteuerung garantiert scharfe Ecken, saubere Konturverläufe und hohe Positionsgenauigkeit bei wirtschaftlichem Bearbeitungsfortschritt und hoher Bauteilkomplexität
- optimierte Laserschneidtechnologie und angepasste Prozessgasunterstützung hilft Isolationsschichtschäden zu minimieren und nahezu grat- und verzugsfreie Einzelamellen zu fertigen
- anforderungsabhängige Nutzung unterschiedlicher Laserquellen (CO₂ oder Faserlaser), Leistungsklassen und Bearbeitungstechnologien
 - › Laserbrennschneiden
 - › Laserschmelzschnitten (oxidfrei)
 - › Lasersublimationsbearbeitung (Remote Laserschneiden)
- wirtschaftliche Fertigung von Prototypen mit Stückzahl 1 bis hin zur automatisierten Fertigung von 1 Mio. Stück/Jahr
- Herstellung von Rotor- und/oder Statorpaketen mittels:
 - › Klebtechnologie (Backlack-Beschichtungen)
 - › Laserfeinschweißen (siehe separates Datenblatt)

TYPISCHE ANWENDUNGEN

Wir fertigen kundenspezifisch Stator- / Rotorlamellen sowie ganze Pakete für:

- Gleichstrom-Motoren als Mikroantriebe für Pumpen und Dosiereinrichtungen
- Mikromotoren für Industrieautomation und Robotik
- Kleinstantriebe für Luft- und Raumfahrt und terrestrische, mobile Anwendungen
- Motoren für Transportanlagen, Förderbänder und Palettiersysteme
- Lüfter- und Gebläsemotoren
- DC-Kleinstmotoren für medizinische Operations-, Labor- und Analysetechnik sowie Prothetik
- Spindeltriebe für Industriewerkzeuge u.a. Fräs- und Bohrmaschinen
- Servomotoren für Wägesysteme
- u.a.

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

- konturabhängige Fertigungstoleranzen +/- 0.02 mm (Standard)
- absolute Genauigkeit 15 µm
- typisches Stegbreiten – Materialdicken-Verhältnis 1:4 (im Einzelfall 1:10 möglich)
- typische Bauteildimension 3,0 x 3,0 mm² bis 500 x 500 mm²
- max. Bearbeitungsbereich 1000 x 1000 mm²
- höchstes Know-how hinsichtlich Miniaturisierung & Mikromotoren

ELEKTROBLECH AB LAGER

Um eine schnellstmögliche Lieferung realisieren zu können, führen wir ein umfangreiches Lager mit vielfältigen Blechqualitäten und Beschichtungen. Sämtliche Bleche sind nach DIN EN 10106/10107 hergestellt (nicht-kornorientiert und kornorientiert).

Die Blechdicken haben gemäß dieser Norm folgende Toleranzen:

- +/- 8 % des Nennwertes der Dicke bei 0,35 mm und 0,5 mm
- +/- 6 % des Nennwertes der Dicke bei 0,65 mm und 1,0 mm

Selbstverständlich verarbeiten wir auch kundenseitig angelieferte Bleche und Coils (Kundenmaterial) und können dies auch für mehrere Aufträge lagerseitig verwalten.

SERVICELLEISTUNGEN

- umfangreiche Mess- und Prüfmittel verfügbar
 - › 3D-Multisensorik-Koordinatenmessmaschine (BV, Laser, Taster)
 - › garantierte Messgenauigkeit: 2,5 µm + 1,25 µm / 100 mm (Messgenauigkeit 2 - 4 µm)
 - › optisches Profilometer für Rauheits- und Welligkeitsmessung nach EN ISO 4287/ 4288 sowie Ebenheitsmessung nach DIN 50441
 - › digitale Lichtmikroskopie für Topografidarstellung und -messung
- eigener Werkzeug- und Vorrichtungsbau für Schneidmatrixherstellung und Paketierungsaufgaben

Vielfalt in Material und Anwendung.

T +49 (0) 36601 9327-55 | vertrieb@lcpmbh.de

LCP LASER CUT
PROCESSING