

Laserschneiden

Beim Laserschneiden oder Sublimierschneiden von Blechen wird die Materialoberfläche durch einen Laser geschmolzen, wobei das verdampfende Materialgefüge mit einem Gasstrahl aus der Fuge geblasen wird (CO₂-Laser). Mit dem Laserschneiden können sehr hohe Schnittgenauigkeiten erzielt werden. Nachteilig können geringe Gefügeänderungen an den Schnittkanten sein, die durch die hohen Temperaturen beim Laserschneiden verursacht werden. Laserschneiden ist auch für die Blechbearbeitung in Kleinserien wirtschaftlich.



Vorteile vom Laserschneiden

- für komplexe spitzwinklige Konturen
- auch dreidimensionale Teile möglich
- hohe Schnittgenauigkeit bei dünnen und mittleren Blechstärken
- sehr feine Schnittfugen zwischen 0,2 bis 0,4 mm

- auch für kleine Losgrößen effizient

G.W.P. fertigt **anspruchsvolle Blechkomponenten** an modernen Laserschneidmaschinen mit fokussierten Hochleistungslasern (Gaslaser) und Leistungsdichten von 100 W/cm². Als verfahrensübergreifender Fertigungsdienstleister für mechanische Komponenten übernehmen wir bei Bedarf außerdem [Oberflächenbeschichtungen](#), die Fertigung von Komponenten in [anderen Verfahren](#) und die [Montage von Bauteilen](#). Nutzen Sie mögliche [Kostensenkungspotenziale!](#)

Kapazitäten beim Laserschneiden

- Baustahl bis max. 10 mm
- Hochlegierte Stahlbleche bis max. 8 mm
- Aluminiumbleche bis max. 8 mm
- Kupferbleche bis max. 6mm
- andere Bleche auf Anfrage
- Bearbeitung nach DIN ISO 2768

Anfrage & Beratung

Laserschneiden nur im Zusammenhang mit einer Komponentenfertigung! Stellen Sie Ihre [Anfrage!](#)

Siehe auch:

- [Wasserstrahlschneiden](#)
- [Blechbearbeitung](#)
- [Service-Leistungen](#)