

Document Type	Number of Documents	Percentage (%)
Log file	100	100
System log	100	100
Network log	100	100
File system log	100	100
Application log	100	100
Cloud log	100	100
Total	100	100

Some and Some-thing Else, 1970, oil on wood by James Rosenquist

Die neue Rechtsordnung ist eindeutig weiter nach Süden gewichen als die alte. Der südliche Verwaltungsbereich, bestehend aus dem Landkreis und der Stadt Wittenberg, sowie den Kreisstädten und den Münzenlanden, war nun endgültig getrennt. Das gesamte

Die jährliche Wissens- und Kompetenzentwicklung der Teilnehmer ist überzeugend. Der Teilnehmerbedarf ist weiterhin sehr hoch.

12. **Consejo** *Un grupo de 100 personas y 200 ideas de 100 profesionales de 100 países que se han reunido para dar forma a las ideas y las personas que impulsarán la transformación.*

1. *Health Needs*
2. *Health Services: Specialties, Functions, Structure*

10. **Anterior-posterior** - anterior side with respect to 11.

Journal of Health Politics, Policy and Law, Vol. 30, No. 1, January 2005
ISSN 0361-6878 • 10.1215/03616878-30-1 © 2005 by The University of Chicago

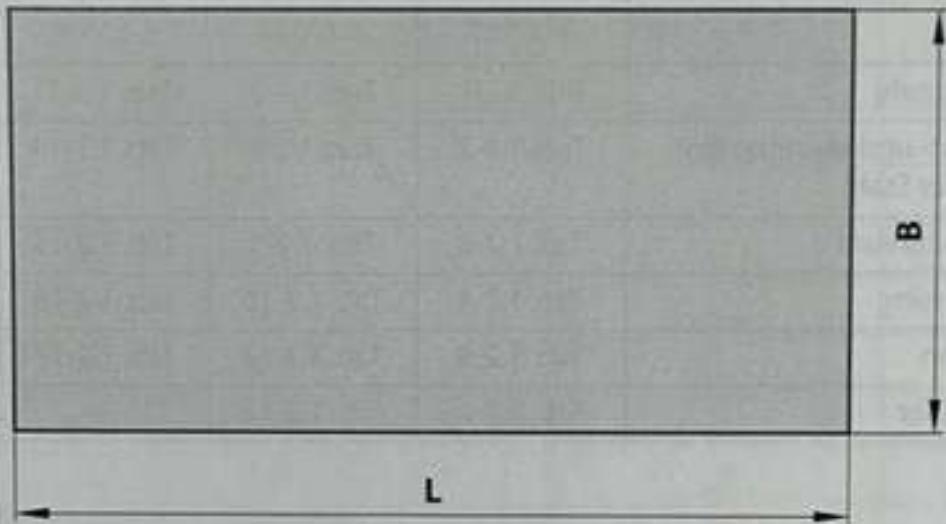
General Public
Information
Act Requests
www.

[View Details](#) | [Edit](#) | [Delete](#)

1.2.2 Schneidbare Tafelformate

Auf der Laserschneidanlage können beliebige Tafelformate bis zu den aufgeführten Maximalabmessungen geschnitten werden.

Abb. 1.2-1 Maximale Abmessungen einer Blechtafel



Format	Länge L		Breite B	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
3015	3 000	—	1 500	—
	—	120	—	60
4020	4 000	—	2 000	—
	—	160	—	80
4025	4 000	—	2 500	—
	—	160	—	100
4025-65	6 500	—	2 500	—
	—	256	—	100
4025-80	8 000	—	2 500	—
	—	315	—	100
4025-120	12 000	—	2 500	—
	—	475	—	100

1.2.3 Schneidbare Tafeldicken

Die schneidbaren Tafeldicken variieren je nach Werkstoff, Oberflächenbeschaffenheit und eingesetzter Laserquelle.

Werkstoff	Laserquelle			
	3 000 W	4 400 W	5 200 W	6 000 W
Baustahl	Tab. 1.2-1	Tab. 1.2-7	Tab. 1.2-13	Tab. 1.2-18
Rost- und säurebeständiger Stahl	Tab. 1.2-2	Tab. 1.2-8	Tab. 1.2-14	Tab. 1.2-19
Aluminium	Tab. 1.2-3	Tab. 1.2-9	Tab. 1.2-15	Tab. 1.2-20
Messing	Tab. 1.2-4	Tab. 1.2-10	Tab. 1.2-16	—
Titan	Tab. 1.2-5	Tab. 1.2-11	Tab. 1.2-17	—
Kupfer	Tab. 1.2-6	Tab. 1.2-12	—	—

1.2.3.2 Schneidbaren Tafeldicken mit Laserquelle 4 400 W

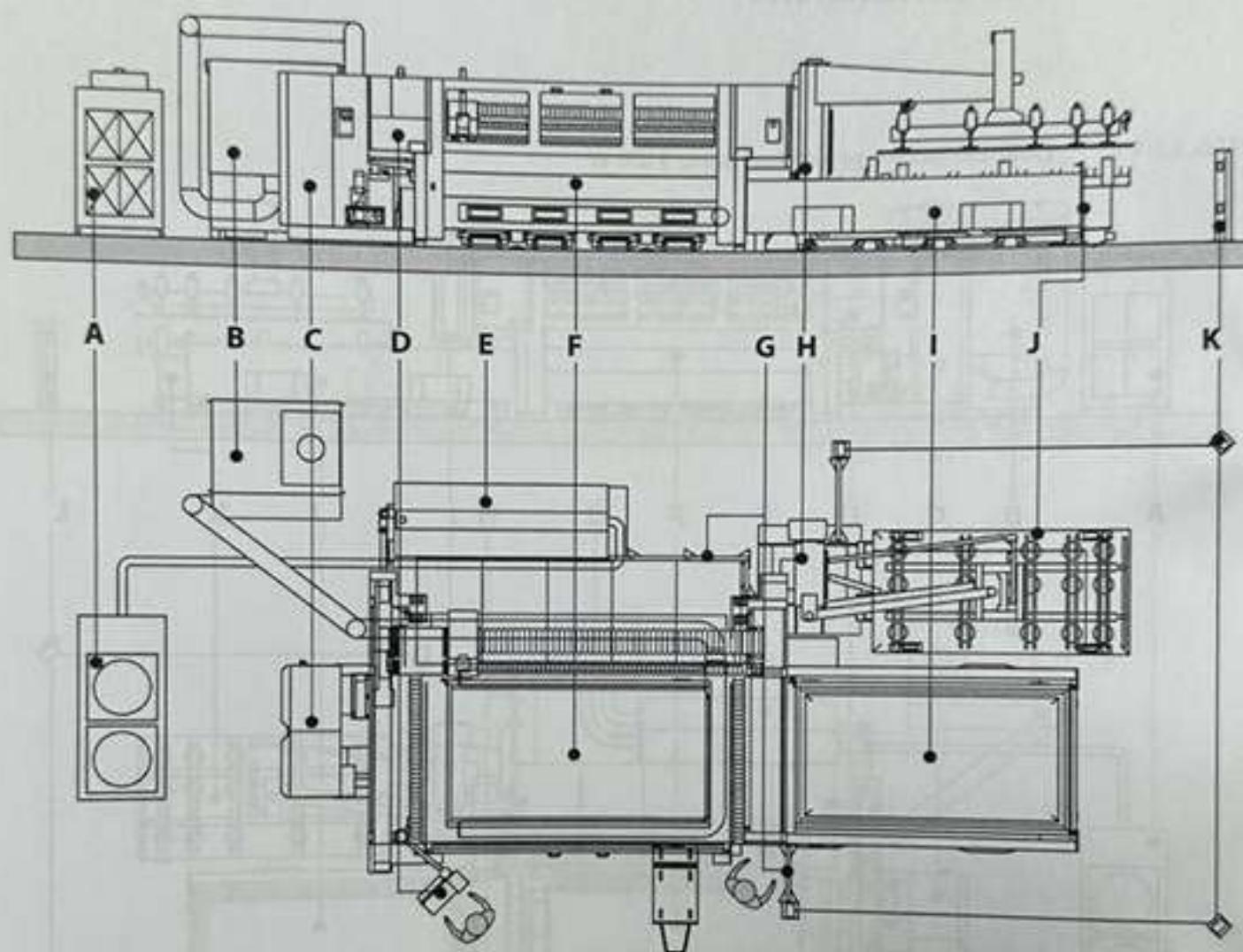
Tab. 1.2-7 Werkstoff: Baustahl, Laserquelle 4 400 W

Dicke			Schneidgas	
[mm]	[inch]	[Gauge No]	Sauerstoff O ₂	Stickstoff N ₂
1,0	0,040	19	✓	✓
1,5	0,060	16	✓	✓
2,0	0,074	14	✓	✓
2,5	0,104	12	✓	✓
3,0	0,125	11	✓	✓
4,0	0,160	8	✓	✓
5,0	0,187	7	✓	✓
6,0	0,250	—	✓	✓
8,0	0,312	—	✓	✓
10,0	0,375	—	✓	—
12,0	0,500	—	✓	—
15,0	0,625	—	✓	—
20,0	0,750	—	✓	—
25,0	1,000	—	✓	—

Tab. 1.2-8 Werkstoff: Rost- und säurebeständiger Stahl, Laserquelle 4 400 W

Dicke			Schneidgas	
[mm]	[inch]	[Gauge No]	Sauerstoff O ₂	Stickstoff N ₂
1,0	0,040	19	—	✓
1,5	0,060	16	—	✓
2,0	0,074	14	—	✓
2,5	0,104	12	—	✓
3,0	0,125	11	—	✓
4,0	0,160	8	—	✓
5,0	0,187	7	—	✓

Abb. 3.1-2 Laserschneidanlage mit Laserquelle 4 400 W, 5 200 W und 6 000 W



- A** Kühlgerät
- B** Abluftfilter
- C** Steuerschränke
- D** Panel PC (Bedienterminal)
- E** Laserquelle
- F** Lasermaschine

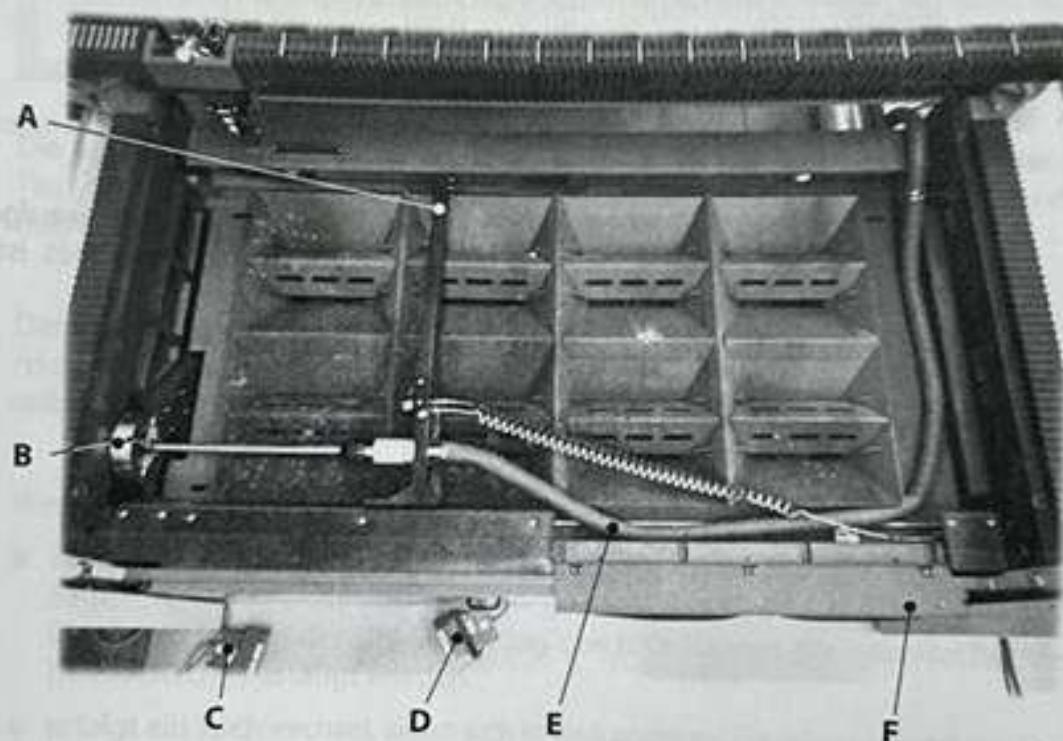
- G** Schutzaun
- H** Schwenkbeschicker (Option)
- I** Wechseltischsystem
- J** Materialwagen (Option)
- K** Lichtschranke

3.13 Drehachse / U-Achse (Option)

Die Drehachse ermöglicht die Bearbeitung von runden und eckigen Rohren. Sie besteht aus Spannfutter (Vierbackenfutter), Gegenhalter und zwei Fuss-Schalter.

Abb. 3.13-1

Drehachse



- A** Gegenhalter
- B** Spannfutter
- C** Fuss-Schalter (Bedienung Spannfutter)
- D** Fuss-Schalter (Bedienung Gegenhalter)
- E** Absaugschlauch
- F** Schutzklappen



Falls schwere Materialien bearbeiten werden, unbedingt eine Lasthebevorrichtung benutzen. Den Spanndruck so niedrig wie möglich wählen.

Einrich- und Justierarbeiten am Schneidkopf ohne eingespanntes Material vornehmen.

1.2.1.2

Format 4020

Arbeitsbereich	X	4 064 mm	160 in
	Y	2 032 mm	80 in
Hub Schneidkopf	Z	170 mm	6,70 in
Max. Tragfähigkeit Wechseltisch		1 580 kg	3 483 lbs

Positionsabweichung ^{a)}	± 0,1 mm	± 0,004 in
Positionsstreibbreite ^{a)}	± 0,05 mm	± 0,002 in
Positioniergeschwindigkeit X-/Y-Achse simultan	85 m/min	278,80 ft/min
Max. Achsbeschleunigung	3 m/s ²	9,80 ft/s ²
Max. Schneidgeschwindigkeit	50 m/min	164 ft/min
Max. Laserleistung	6 000 W	6 000 W

- a) Nach VDI/VDQ 3441. Messlänge 1 m (3,28 ft). Die Teilegenauigkeit ist abhängig vom jeweiligen Material dessen Dicke und Qualität.

Drehachse (Option)

Profilaufnahme Spannfutter	15 ... 315 mm	0,59 ... 12,40 in
Profilzuführung durch das Spannfutter	15 ... 155 mm	0,59 ... 6,10 in
Max. Profilbearbeitungslänge	3 700 mm	145,67 in
Positioniertoleranz der Drehachse	± 0,03°	± 0,03°
Max. Massenträgheitsmoment des Profils	1 kg.m ²	23,75 lb.ft ²