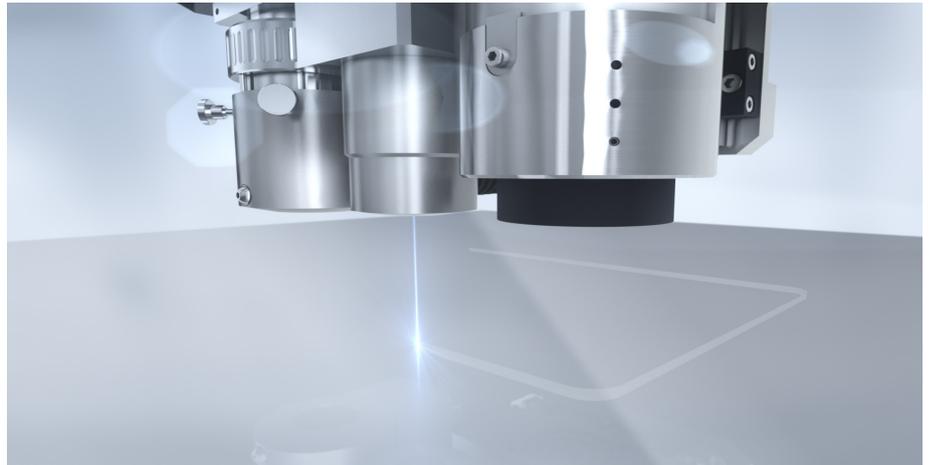


CORNING
Laser Technologies



CLT 66G

Hochpräzise Glasbearbeitung bis zu Gen 6 Größe

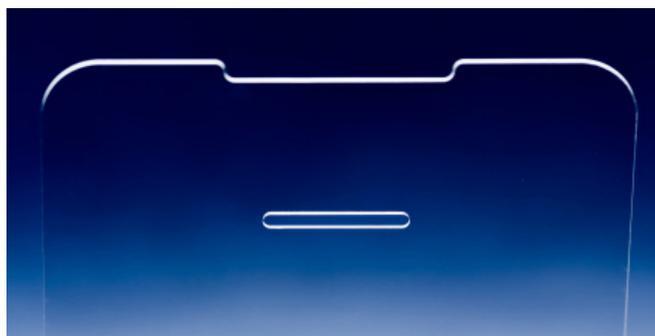
Das CLT 66G Laserbearbeitungssystem ist für 24/7 Dauerbetrieb in der industriellen Fertigung ausgelegt, und kann Glassubstrate bis zur GEN6 Größe von 1500 mm x 1850 mm bearbeiten.

Die Systeme und Laserprozesse von Corning Laser Technologies werden in enger Zusammenarbeit mit den Spezialglasspezialisten bei Corning entwickelt. Deren Expertenwissen in der Optik und Materialforschung sichert diesem Laserverfahren einzigartige Vorzüge.



Mittels ultrakurzer Laserpulse wird der Werkstoff nicht verdampft, sondern durch Material-Dissoziation getrennt. Das Ergebnis ist eine sehr geringe Oberflächenrauigkeit, eine höhere Biegefestigkeit, sowie höherer Durchsatz.

Mit dem Corning Laser Technologies Prozess können gehärtetes Glas, Corning® Gorilla® Glas, ungehärtetes Glas, sowie andere transparente Gläser und kristalline Materialien bearbeitet werden.



Ihre Vorteile

- Endkonturnahes Freiformschneiden mit bis zu 1m/s (konturabhängig)
- Schneiden von geraden, gekrümmten, rechtwinkligen und abgewinkelten Schnitten, sowie von Löchern und Ausschnitten (je nach Werkzeugkonfiguration)
- Schneiden von Glas mit 0,4 mm bis zu 6 mm Stärke
- Automatische, berührungslose Vereinzelung
- Keine Flüssigkeiten und kein Werkzeugverschleiß wie bei konventionellen Bearbeitungsverfahren



Photo © Corning Incorporated

Anwendungen

Multifunktions-Lasersystem für die Glasbearbeitung:

Schneiden von Glassubstraten

- Windschutzscheiben, Glasdächer, Seitenscheiben, Heckscheiben
- Glas für die Automobil-Innenausstattung
- Unterhaltungselektronik
- Architekturglas
- Display-Technologien
- Beschichtete Substrate
- Dünngläser
- Gehärtetes und ungehärtetes Glas
- Elektronische Komponenten

Mikro-Materialbearbeitung

- Schneiden von OLED, PI, Wafer, Keramik, Kunststoff, etc..

CLT 66G Technische Spezifikationen

Mechanik	Maschinenbasis und vertikaler Träger aus solidem Granit Single- oder Double-Gantry Design für X-Y Achsen Motorische Z-Achse (CNC-Achse) Optimierter Aufbau für höchste Präzision bei hohen Geschwindigkeiten Lasersicherheitsklasse 1	
Achsen	X-Achse 1.300 - 1.550 mm Verfahrweg Y-Achse 2.000 - 2.400 mm Verfahrweg Z-Achse 100 mm Verfahrweg max. Geschwindigkeit X-Y-Achsen max. Beschleunigung Positionierungsgenauigkeit Wiederholungsgenauigkeit	Antrieb: Linearmotor ¹⁾ Antrieb: Linearmotor ¹⁾ Antrieb: Drehmotor ¹⁾ bis zu 1.000 mm/s (konturenabhängig) bis zu 10 m/s ² (konturenabhängig) < 10 µm pro 200 mm Verfahrweg ²⁾ < 2 µm ²⁾
CNC-Steuerung	TwinCat 3 CNC-Steuerung für alle Maschinenfunktionen (G-Code)	
Bedienoberfläche	Basierend auf Microsoft Windows 10 mit CLT HMI	
Bilderkennung	Passermarkenerkennung in der Standardkonfiguration enthalten	
Be- und Entladung	Manuelle Beladung der Substrate und Entladung der Werkstücke	
Optionen	Automatische Be- und Entladung (z.B. Kipptisch, Teileentnahmevorrichtung) Glasverschnitt-Entsorgung MES Anbindung	
Elektrischer Anschluss	Anschluss: Leistungsaufnahme: (Spitze/ Durchschnitt)	400 Volt, 3Ph+N+PE, 50/60 Hz (Transformator erhältlich) 15,0 - 22,0 kVA / 13,5 - 19,8 kVA ³⁾
Kühlung	Leistung (Spitze/ Durchschnitt): Verbrauch:	9,3 - 14,6 kW/ 6,0 - 10,4 kW ³⁾ min. 28 l/min; max. 36 l/min ³⁾
Druckluft	Anschluss: Verbrauch:	min. 6 bar / max. 8 bar ³⁾ typ. 500 - 1.000 NI/min
Abluft aus Bearbeitungskammer	Volumen:	min. 3.000 m ³ /h Abluft ³⁾
Abluft aus Vakuumerzeugung	Volumen:	bis zu 800 m ³ /h Abluft ³⁾
Vakuumananschluss	Nicht erforderlich, wird durch Seitenkanalgebläse in der Maschine erzeugt.	
Abmessungen und Gewicht	Größe: Breite x Tiefe x Höhe: Gewicht:	11.460 x 3.400 x 2.400 mm ³⁾ ca. 10.500 kg ³⁾
Temperatur	22 °C, Abweichung +/- 2 °C nicht-kondensierend	

CORNING
Laser Technologies

Kontakt:
Corning Laser Technologies GmbH
Robert-Stirling-Ring 2
D- 82152 Krailling
Tel: +49 89 / 899 48 28-0
E-Mail: CLT-info@corning.com
www.corning.com/lasertechnologies



1) Nominaler Verfahrweg. Effektiver Verfahrweg kann beim Einsatz mehrerer Bearbeitungsköpfe und/oder Kameras geringer sein..

2) Klimatisierter Raum erforderlich.

3) Diese Angaben können je nach Konfiguration, z. B. Laserquellen variieren. Produktspezifikationen können ohne Ankündigung geändert werden.