DYNAMIC POWER LASER

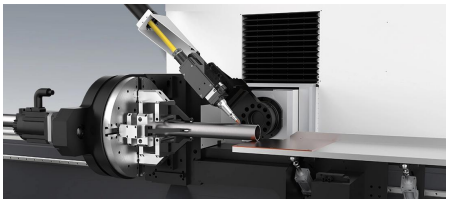


Tube-6016V

Rohrlasermaschine 3000W/6000W

Preisangebot		
Verkäufer	Dynamic Power Laser GmbH Beuchaer Straße 2 D - 04318 Leipzig Telefon 1: +49 (0) 341-24754284 Telefon 2: +49 (0) 341-24754285 Mobil: +49 (0) 15208564500 Webseite: www.dynamic-power-laser.com E-Mail: dynamic-power-laser@web.de	
Datum	8. Mai 2026	
Modell	Tube 6016V	
Leistung	3000W / 6000W	
Laserquelle	MAX Photonik	
Durchmesser	15-160mm	
Laserkopf	3D-Kopf mit abgeschrägtem Schlag	
Ladesystem	Tischbeladung	
Länge	6000 mm Ladung, 4000 mm Entladung	
Struktur	Vertikale Zwei-Chucks	
Unterstützung	Servounterstützung	
CNC-Steuerung	FSCUT EtherCAT BUS	
Software	CAD/CAM: TubesT, Tube Pro	
Zahlung	30 % Anzahlung, 60 % Restbetrag, 10 % Nach der Abnahme	
Lieferzeit	35 Tage + Transport	
Preis	**3 kW**	**135.000,- Euro**

Preis	**6 kW**	**145.500,- Euro**
CIF Rotterdam von 1x40HC		

Optionale Gegenstände			
Staubsammler (Brand Huaxin)	5,5 kW	6.500 Euro	
Luftkompressor (Haoweier)	15 kW	10.500,- Euro	
Fasenschneiden (Geeignet für 3kw/6kw)	Abgeschrägte Kopf	0 Euro	
Bündellader	Magazin: 1500 kg Durchmesser: 30-200mm	15.900,- Euro	
Zero-Waste-Kit		0,- Euro	

Produktübersicht

- **Röhre 6016V** ist eine fortschrittliche Rohrlasermaschine, die den Vorteil von Wirtschaftlichkeit und Effizienz in einer Maschine vereint und sich für die Metallrohr- und Profilverarbeitung sehr gut eignet.
- Laserleistung ist von 1500 W bis 6000 W verfügbar.
- Die Verarbeitung reicht von 20 bis 240 mm im Durchmesser und von 100 mm bis 3000 mm in der Länge.
- Fähig zum Schneiden von Kohlenstoffstahl, Edelstahl, Aluminium, Messing und anderen Metallen.



Hauptvorteil

- Breiter Verarbeitungsbereich
- Hohe Effizienz
- Hohe Präzision
- Ergonomisch und sicher.

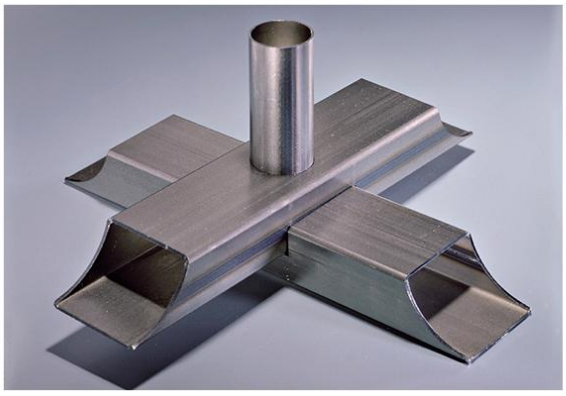
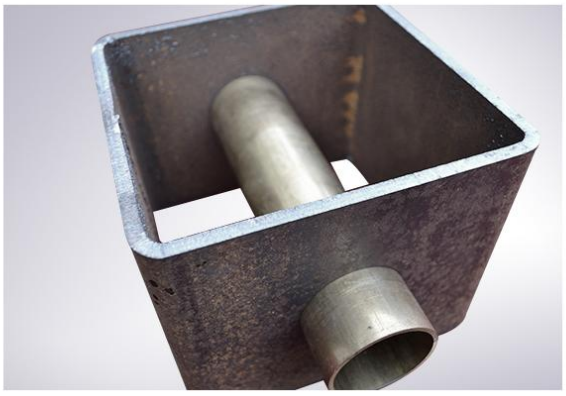
Hauptkonfiguration

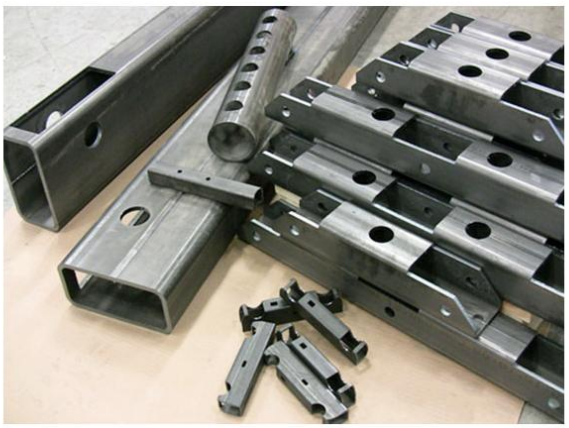
Modell	Menge	Marke
Laserquelle	1	Max Photonics
Steuerungssystem	1	FSCUT3000
Laserkopf	1	Boci
Servomotor	5	Inovance
Reduzierer	4	KOFON
Lineare Führungen	2	T-win
Zahnstang und Ritzel	2	T-win
Wasserkühler	1	Hanli
Haupt-elektrische Komponente	1	Schneider
Maschinenkarosserie	1	WW
Pneumatisches System	Mehrere	SMC

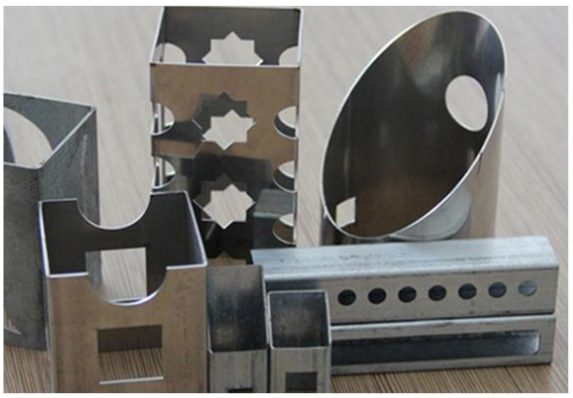
Hauptspezifikation

Gegenstand	Parameter	Anmerkung
Durchmesserbereich	15-160mm	
Ladelänge	100-6000mm	
Länge der Entladung	100-4000mm	
Ladekapazität	Bis zu 200 kg	
Laserleistung	3000/6000W	
X/Y-Positionsgenauigkeit	±0,05 mm/m	
X/Y-Genauigkeit der Wiederholungspositionierung	±0,03 mm/m	
Maximale Bewegungsgeschwindigkeit	80 m/min	
Maximale Beschleunigung	1,2G	
CNC-Steuerungssystem	FSCUT 3000 EtherCAT-BUS	
Stromversorgung	380V 50Hz Drehstrom	
Stromverbrauch	Laut Laserleistung	
Stromversorgungsschutz	IP54	

Samples





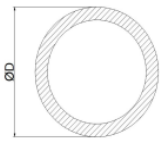


Erhältlich für Röhren und Profile mit Universalabschnitten

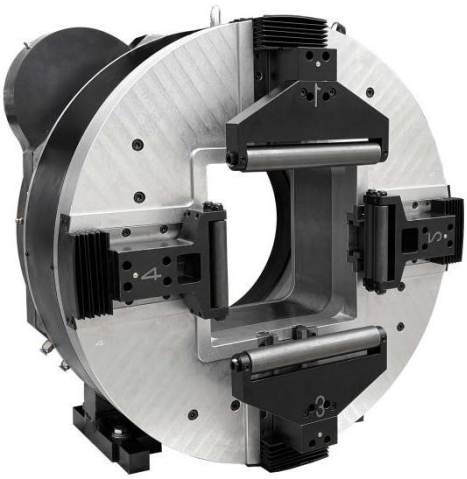
Verfügbar zum Schneiden von Röhren und Profilen mit mehreren Abschnitten.

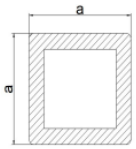
Quadratische, runde, rechteckige, ovale, flachseitige ovale Rohre sind für automatische Zuführung erhältlich.

H-Balken und offene Sektionsbalken sind für manuelles Hochladen verfügbar.

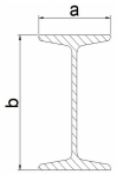


◆Runde Pfeife: Φ 15- Φ 160
min~max D(mm): φ 15- Φ 160

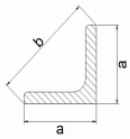




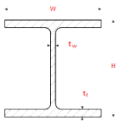
◆Quadratpfeife: Seitenlänge 15-160



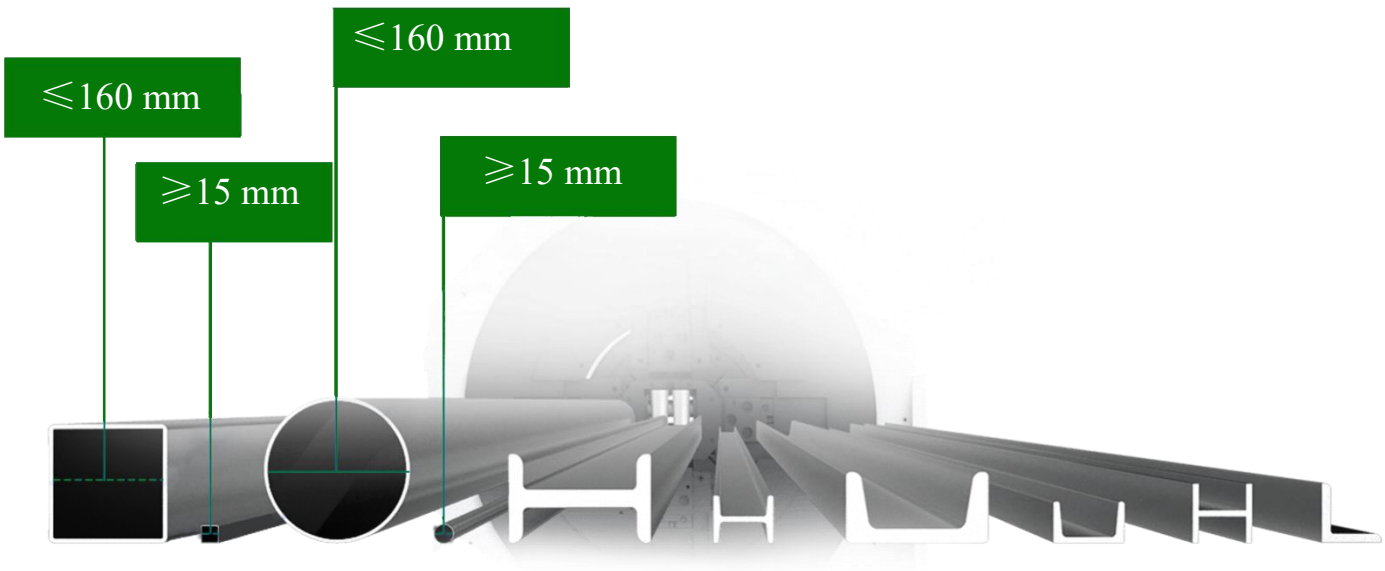
◆IPE-Profil maximale Größe bis IPE100
◆INP Profil maximale Größe bis INP100



◆Winkel Stahl min~max D(mm): Maximal 100mm

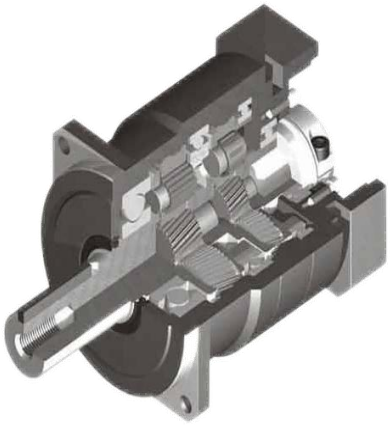


◆HEA-Profil maximale Größe bis HEA100 (Gewicht bis zu 200 kg)
◆HEB-Profil maximale Größe bis HEB100 (Gewicht bis zu 200 kg)



Hochleistungsantriebssystem

Hochpräzisionsplanetenreduzer mit hoher Steifigkeit



- **Ruhiger Betrieb**

Helixzahnräder tragen zur Reduzierung von Vibrationen und Lärm bei

- **Hohe Präzision**

Standard-Spiel beträgt 3 Bogenminuten, eine Idee für präzise Steuerung

- **Hohe Steifigkeit und Drehmoment**

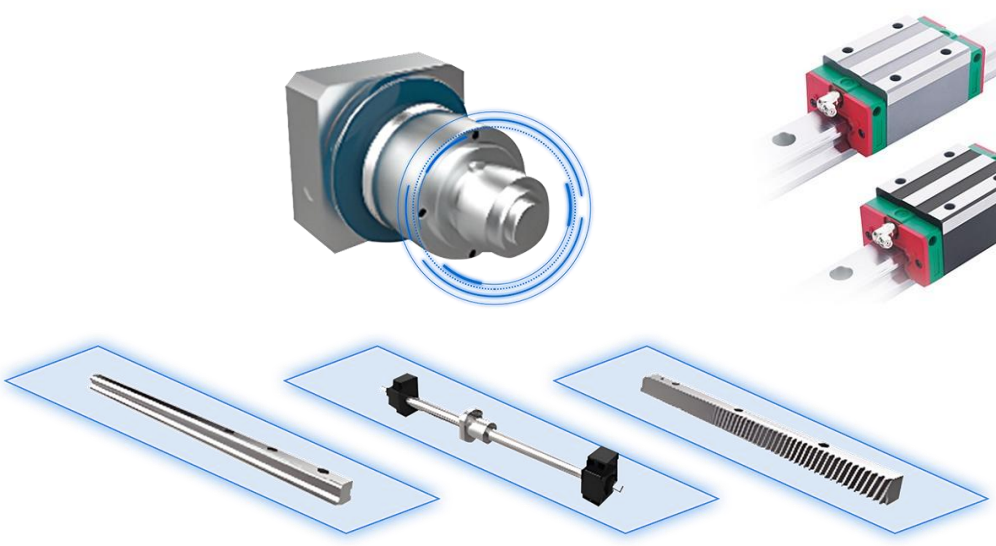
Hohe Steifigkeit und hohes Drehmoment wurden durch Entkühlung erreicht Nadelrollerlager.

- **Hochviskoses Fett**

Perfekte Lösung mit hochviskoser Antitrennung Fett.

Hochsteifigkeit, präzise Linearbewegung und Schienensteuerung

- **Automatische Zentrierung durch vier Lagerlasten, um Montagefehler zu reduzieren.**
- **Hohe Steifigkeit für schnelle Bewegungen.**
- **Reibungsarme Schnittstelle durch hochpräzises Schleifverfahren.**
- **Sanft und leise mit Schmiersystem.**



Laserquelle

CW-Faserlaser

MODELLE	MFSC-6000W
OPTISCHE SPEZIFIKATIONEN	
Nominalleistung	6000W
Betriebsweise	CW/Moduliert
Polarisation	Zufällig
Leistungsabstellbarkeit	10 bis 100 %
Wellenlänge	1080 ± 10 nm
Leistungsstabilität	±1 %
Laserstrahlqualität, BPP	2,8 bis 3,6 mm x mrad (100µm QBH)
Modulationsfrequenz	≤5 KHz
Vorschau Rotlichtstrom	200 µW
FASERLIEFERSYSTEM	
Schnittstelle	QBH (LOC)
Länge	20m Standard, andere Längen optional
Durchmesser	100(150/200) µm
Biegeradius	200 mm
ELEKTRISCHE LEISTUNGEN	
Versorgungsspannung	400VAC (-15 % bis +10 %) dreiphasig
WEITERE SPEZIFIKATIONEN	
Betriebstemperatur	+10 bis +40°C
Speichertemperatur	-10 bis +60°C
Luftfeuchtigkeit	10 bis 85 %
Kühlmethode	Wasserkühlung
Kühlmedium	Destilliertes Wasser/ Glykol-Frostschutzmittel
Dimension	640×1173×1102 mm
Gewicht	240(±20) kg

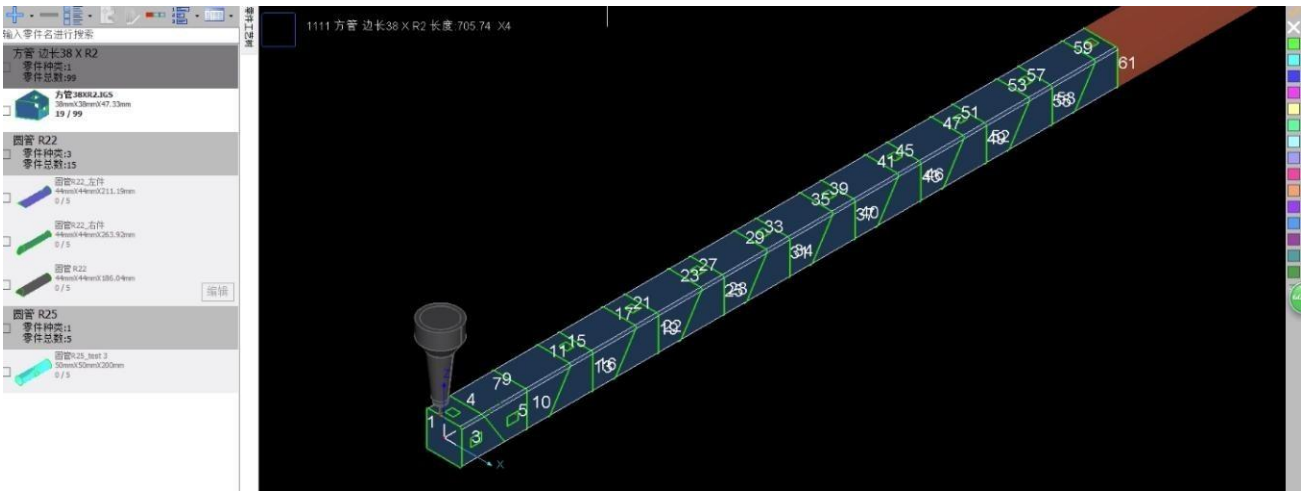


Material	Dicke[mm]	Geschwindigkeit[m/min]	Kraft [W]	Gas
Kohlenstoffstahl	1	28-35	3000	N2/Air
	2	16-20	3000	
Kohlenstoffstahl	2	3.8-4.2	2100	O2
	3	3.2-3.6	2100	
	4	3-3.2	2400	
	5	2.7-3	3000	
	6	2.2-2.5	3000	
	8	1.8-2.2	3000	
	10	1-1.3	3000	
	12	0.9-1	2400	
	14	0.8-0.9	2400	
	16	0.6-0.7	2400	
	18	0.5-0.6	2400	
	20	0.5-0.55	2400	
	22	0.5	2400	
Edelstahl	1	28-35	3000	N2
	2	18-24		
	3	7-10		
	4	5-6.5		
	5	3-3.6		
	6	2-2.7		
	8	1-1.2		
	10	0.5-0.6		
Aluminium	1	25-30	3000	N2
	2	15-18		
	3	7-8		
	4	5-6		
	5	2.5-3		
	6	1.5-2		
	8	0.6-0.7		
Messing	1	20-28	3000	N2
	2	10-15		
	3	5-6		
	4	2.5-3		
	5	1.8-2.2		
	6	0.8-1		

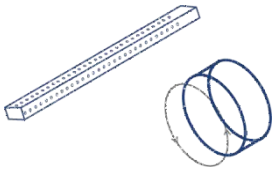
Material	Dicke[mm]	Geschwindigkeit[m/min]	Kraft [W]	Gas
Kohlenstoffstahl	1	45-60	6000	N2/Air
	2	35-40		
	3	22-27		
	4	15-20		
	5	9-12		
	6	8-10		
Kohlenstoffstahl	3	3.6-4.2	2400	O2
	4	3.2-3.4	2400	
	5	3-3.2	3000	
	6	2.7-2.9	3000	
	8	2.2-2.4	4500	
	10	2.0-2.2	6000	
	12	0.9-1	2400	
	12	1.9-2.1	6000	
	14	0.8-0.9	2400	
	14	1.4-1.6	6000	
	16	0.7-0.8	2400	
	16	1.2-1.4	6000	
	18	0.55-0.65	2400	
	18	0.8	6000	
	20	0.5-0.6	2400	
	20	0.6-0.8	6000	
	22	0.45-0.5	2400	
	22	0.5-0.6	6000	
	25	0.55	2700	
	25	0.4-0.5	6000	
	30	0.3	6000	
Edelstahl	1	45-60	6000	N2
	2	35-45		
	3	22-27		
	4	15-20		
	5	9-12		
	6	8-11		
	8	3.5-4.5		
	10	2-2.5		
	12	1.5-1.8		
	14	1-1.5		
	16	0.5-0.6		
	18	0.3-0.5		
	20	0.2-0.25		
Aluminium	1	45-60	6000	N2

	2	35-40		
	3	22-27		
	4	14-17		
	5	9-11		
	6	4-6		
	8	2.5-3		
	10	1.5-1.8		
	12	0.8-1		
	14	0.6-0.7		
	16	0.35-0.45		
	20	0.2-0.3		
Messing	1	45-55	6000	N2
	2	30-35		
	3	18-25		
	4	12-15		
	5	4.5-6		
	6	3.5-4		
	8	2-2.6		
	10	1-1.3		
	12	0.6-0.8		
Kupfer	1	25-30	6000	O2
	2	13-16		
	3	8-10		
	4	5-6		
	5	3-4		
	6	1.5-2.5		

CAD-CAM-Software

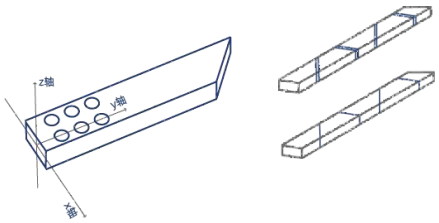


TubesT ist eine 3D-Tube-Nesting-Software, die für das Laserschneidsystem CypTube/TubePro entwickelt wurde. Von der Teilezeichnung und -modifikation, der vollständigen Typvergütung, strategischem Verschachteln bis hin zur Berichtserstellung – die Nutzung von TubesT erfüllt und übertrifft Ihre Produktionsbedürfnisse.



Intelligente Nestbildung

TubesT unterstützt das Nisteln von Teilen verschiedener Formen gleichzeitig mit minimalem Abfall.

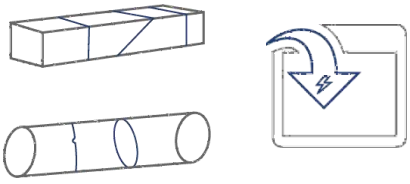


Flexible Gemeinschaftslinie

Verschiedene Teile können, unabhängig von der verwendeten Kompensation, den gemeinsamen Linienwerkzeugweg in TubesT zusammenführen, um die Schnittzeiten zu verkürzen und Produktionsabfälle zu minimieren.

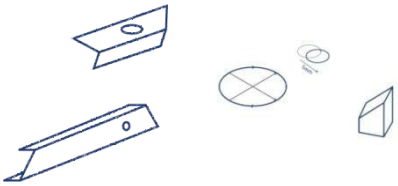
Automatische Sortierung

Röhren und Profile können die automatische Werkzeugpfadsortierung mit einem einfachen Klick abschließen. Für quadratische und runde Röhren ermöglicht TubesT, den Werkzeugweg per Rohrflächensequenz oder per Röhrenlängenintervall zu erzeugen.



Zeichnungsänderung

Um die häufigen Probleme beim Rohrschneiden, wie Durchbohrgenauigkeit und Zusammenbauinterferenz, zu lösen, entwickelte TubesT flexible und einfach zu bedienende Funktionen, mit denen der Benutzer die Teilezeichnung anpassen kann.



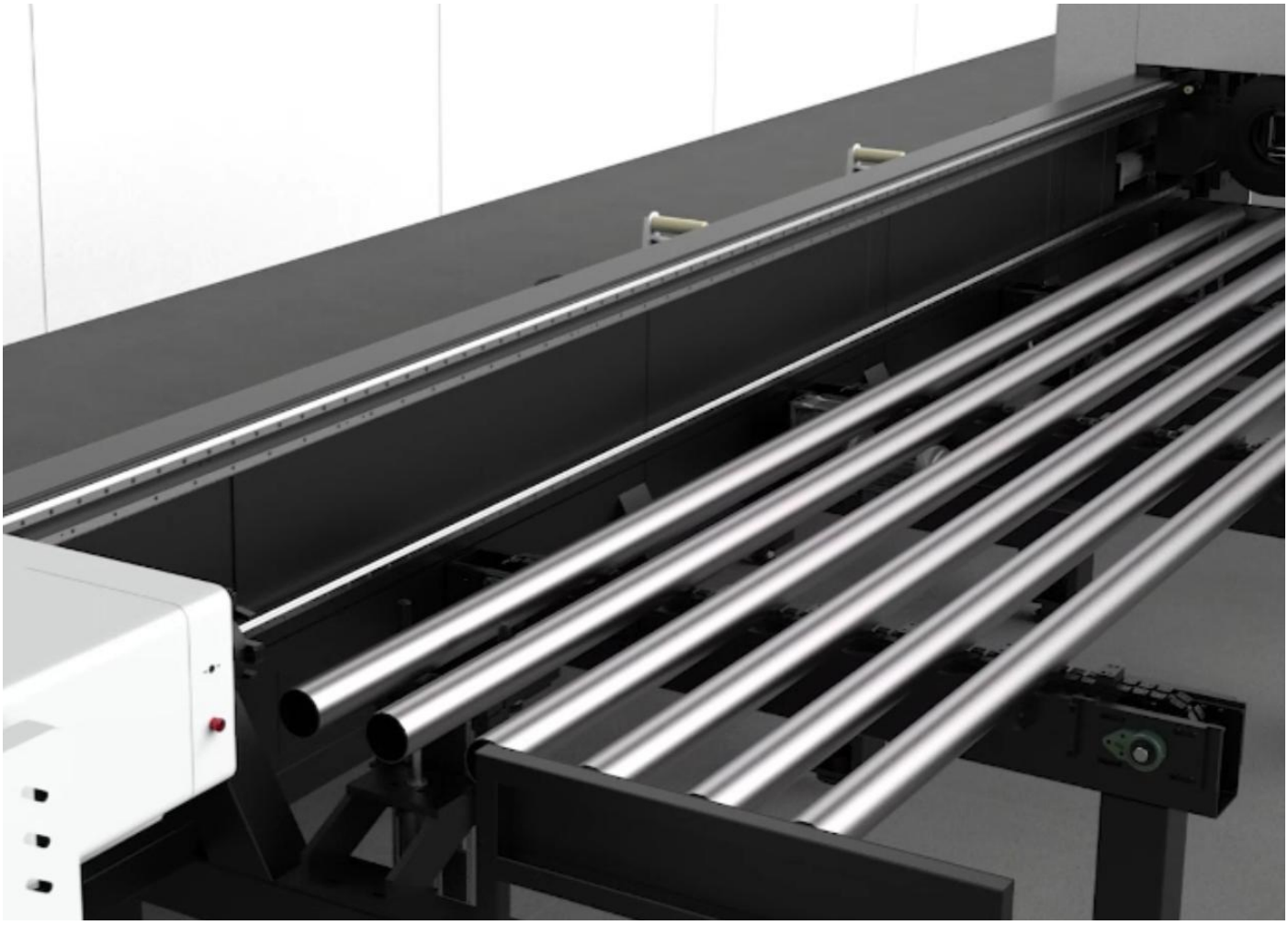
Porträt-Produktion

TubesT unterstützt die Erzeugung und Modifikation von Werkzeugpfaden sowie das gemeinsame Linienverschachtel von Profilen wie L/U/T/H-Form, um die Produktionsfähigkeit Ihrer Maschine zu erweitern.

Quick Import Teile oder Baugruppen (IGS-Format) mehrerer Formen können in TubesT einmalig importiert werden, um die Effizienz zu steigern.

Bauteilkonstruktion
TubesT integriert Zeichenfunktionen wie Extrudieren, Schneiden, Loch- und V-Nut usw., selbst Nutzer ohne CAD-Erfahrung können problemlos loslegen

Tischladesystem



Materiallänge: 4500~6000 mm;

Geeignet für: rechteckige Hohlsektionen (RHS), quadratische Hohlsektionen (SHS) und kreisförmige Hohlsektionen (CHS);

Durchmesser: 15 mm≤Durchmesser außen≤200 mm;

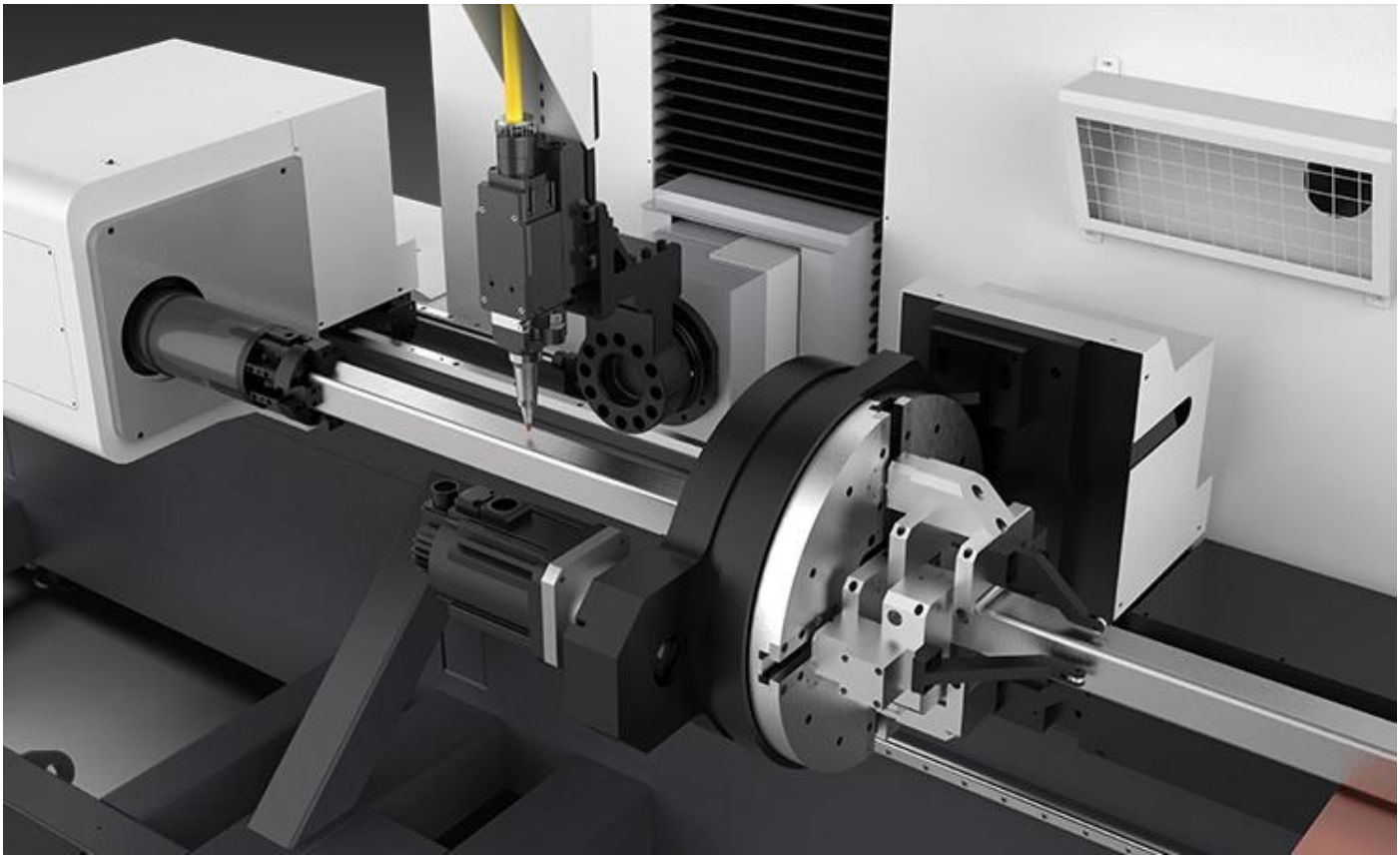
Einzelmaterialgewicht: Bis zu 200 kg;

Anzahl der Materialien: 5 – 8 Einheiten, abhängig vom Durchmesser

Gesamtladekapazität: Bis zu 2000 kg;

Kurzschwanzabfall

Bewegliche Struktur des vorderen Chucks: Prinzip: Indem der vordere Chuck so entworfen wird, dass er entlang der Achsrichtung des Rohrs beweglich ist, bewegt sich beim Schneiden des Schlusshubs nach rechts in eine richtige Position, sodass der Schneidkopf zwischen dem Hinter- und dem vorderen Chuck liegt. Dies verkürzt den Abstand zwischen dem vorderen Chuck und dem Schneidkopf, wodurch die Länge des Tailings effektiv verkürzt wird. Die Länge des Tailings kann innerhalb von 40 bis 50 mm gesteuert werden.

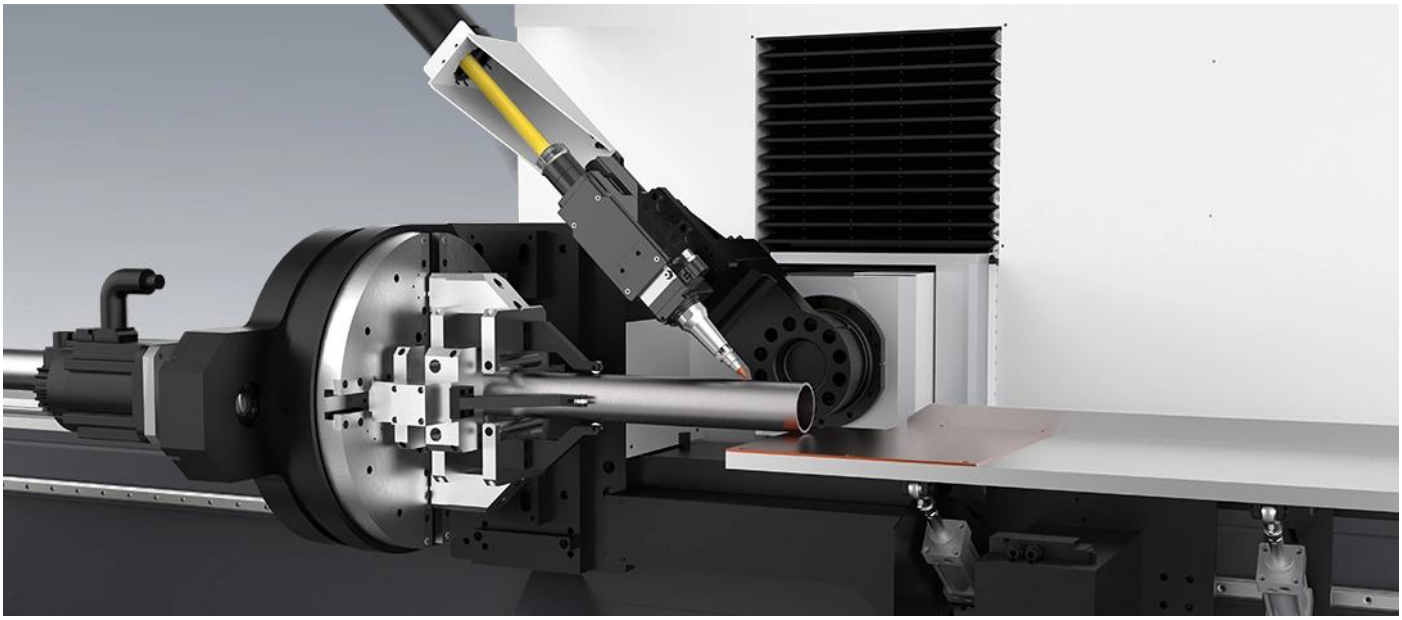


Abschrägkopf mit 50 Grad

Der Schneidkopf ist mit einer eingebauten Schwenkachse (A-Achse ±50°) ausgestattet, die mit der Rohrdrehachse (C-Achse 360°) und den X/Y/Z-Zuführachsen zusammenarbeitet. Die 5-Achsen-Verbindung ermöglicht es, dass der Laserstrahl mit einem Neigungswinkel auf die Rohrenende fokussiert und so eine durchgehende Facette bildet.

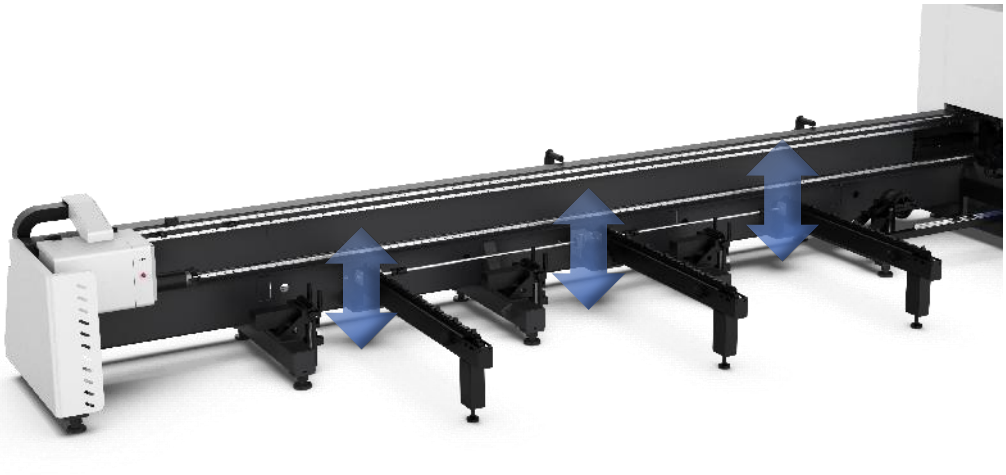
Der Fasen wird in einem Durchgang geformt, was die Schweißeffizienz um über 30 % erhöht und die Kosten für die Sekundärverarbeitung eliminiert.

✧



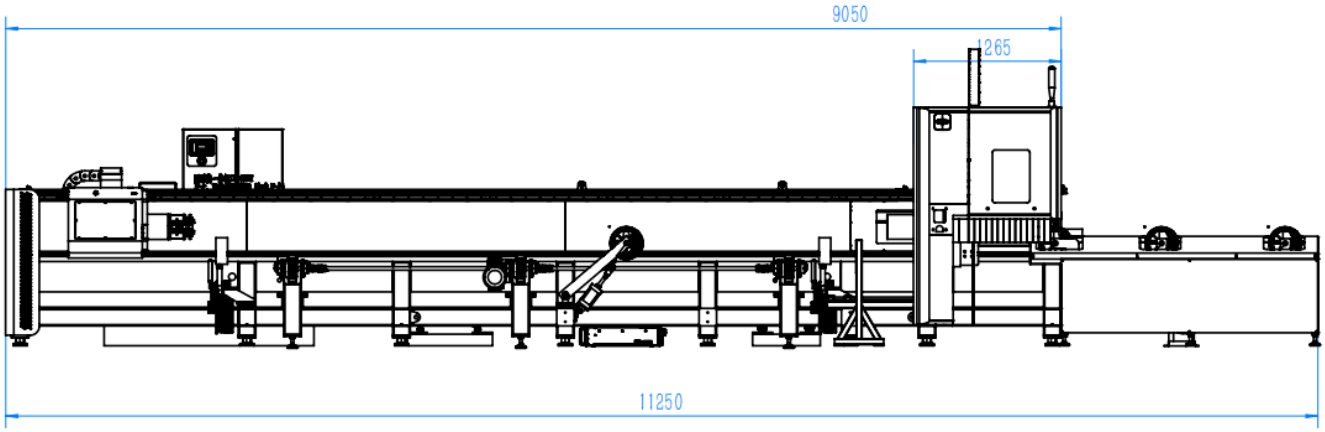
✧

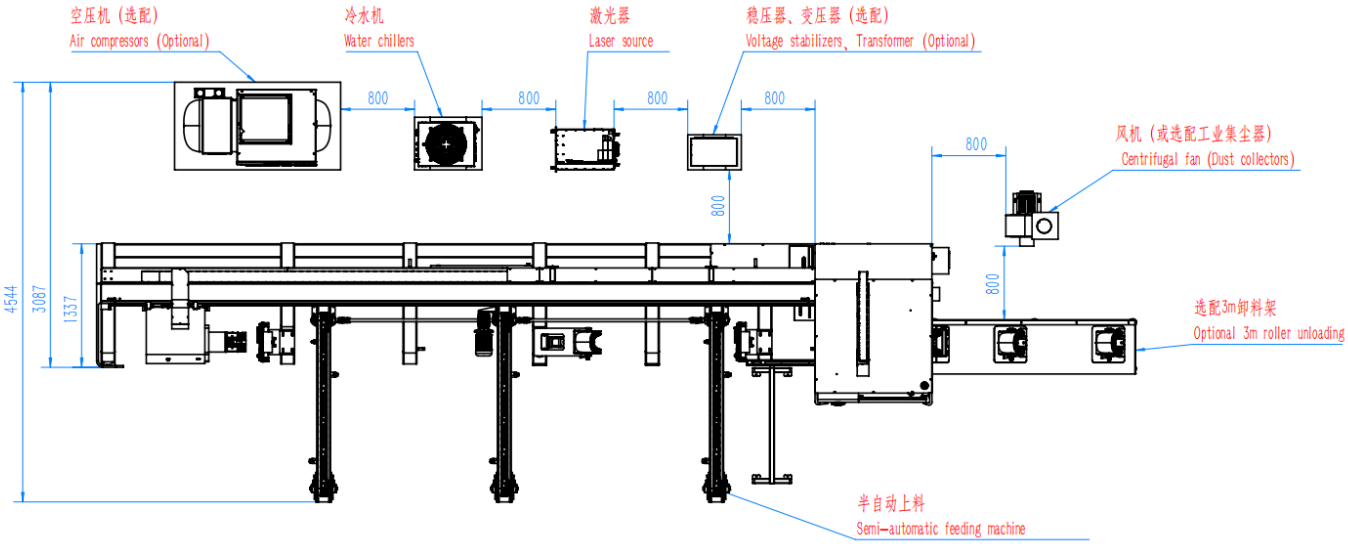
✧ Servo folgt der Stütze und Umdrehtisch

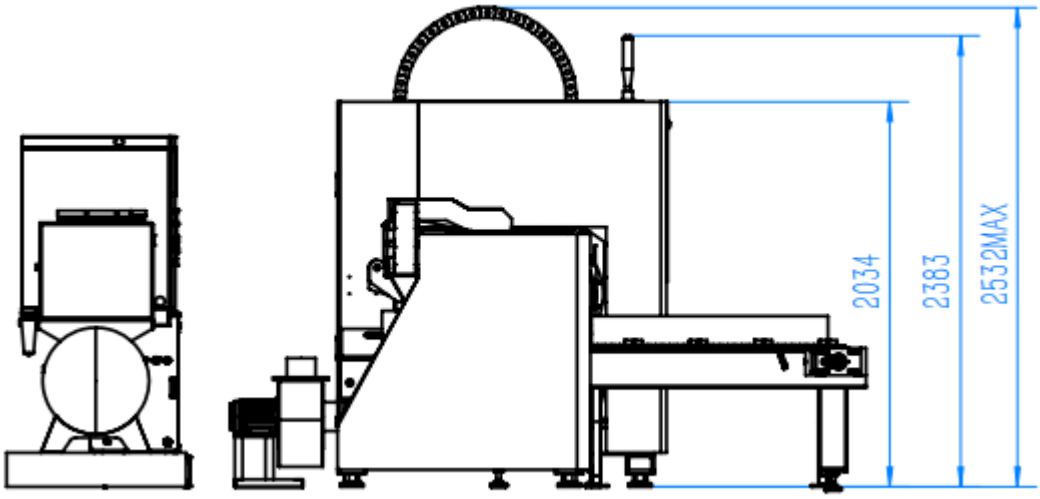


Die Servo-Schneidemaschine – nach der Unterstützung des Laserrohrs – ist ein Gerät, das die Stabilität des Rohrs während des Laserröhren-Schneidprozesses gewährleistet und die Schneidgenauigkeit verbessert. Es hält das Rohr während des gesamten Schneidprozesses in einer stabilen Position und Lage, reduziert die Schnittqualitätsprobleme (wie geneigte Schneidfläche, Grate usw.) durch das Schütteln des Rohrs und verbessert die Stabilität des Verarbeitungsprozesses sowie die Konsistenz der Produktqualität.




9050
265
11250

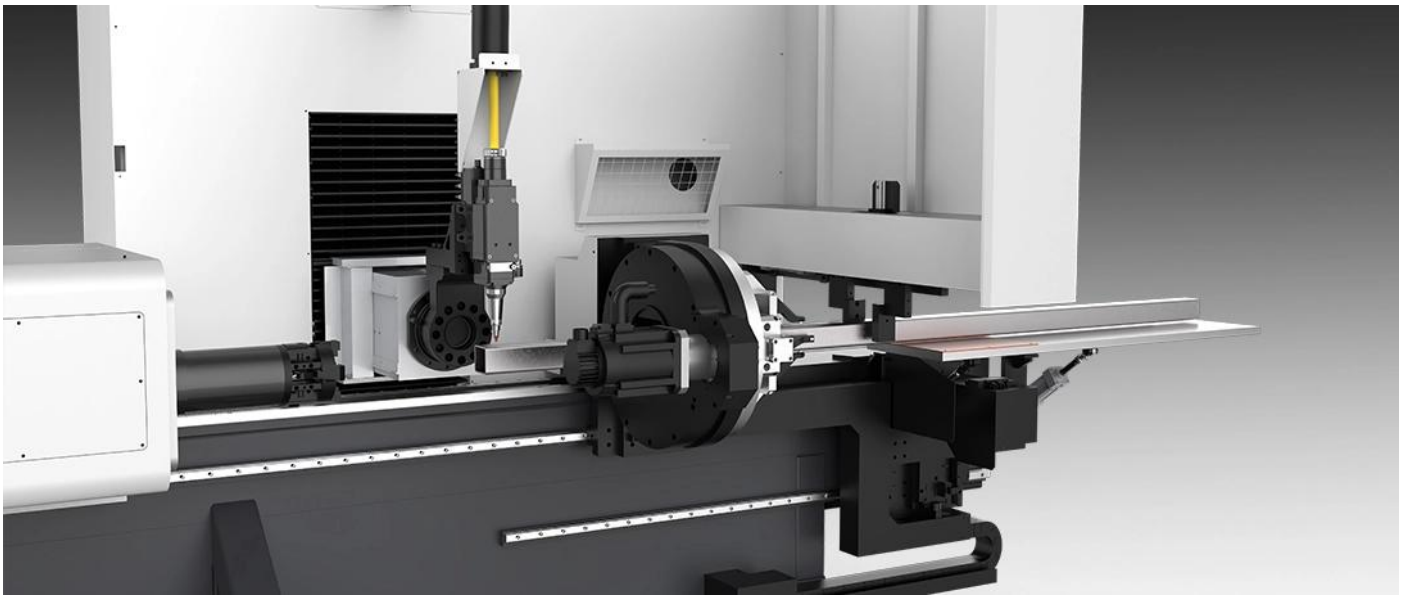

空压机（选配）
Air compressors (Optional)
冷水机
Water chillers
激光器
Laser source
稳压器、变压器（选配）
Voltage stabilizers、Transformer (Optional)
800
800
800
800
800
800
风机（或选配工业集尘器）
Centrifugal fan (Dust collectors)
选配3m卸料架
Optional 3m roller unloading
半自动上料
Semi-automatic feeding machine
4544
3087
1337


2034
2383
2532MAX

Optionale Upgrades

Zero Tail Waste-Kit

Die Zwei-Chuck-Laser-Röhrenschneidemaschine erreicht durch ein zusätzliches Rohrklemmgerät null Tailings. Koordinierte Klemmung der Doppelchucks + Überposition-Schneidtechnologie + Hilfsspannvorrichtung. Das CNC-System synchronisiert zeitnah die Bewegungsbahnen des vorderen Chucks, des hinteren Chucks, der Hilfskiefer und des Schneidkopfes. Am Ende des Schneidens wird der Spannkopfkörper automatisch umgeschaltet (vom hinteren Chuck zu den Hilfsbacken), und der Überpositionsabstand des Schneidkopfes wird genau berechnet, um eine Kollision mit dem Chuck zu vermeiden.



✧ Luftreiniger

Unter dem starken Unterdruck des Turbinenventilators trifft die verschmutzte Luftleitung, wenn sie in den Lufteinlass eintritt, zuerst auf den Spoiler zwischen den Lufteinlässen, der die einströmende Luft verderbt und die Durchflussgeschwindigkeit verlangsamt. Durch die Gravitationsabsetzung fällt der grobe Staub direkt in den Staubmund der großen Partikel, was die Funktion der Vorentstaubung spielt. Nachdem die feinkörnigen und niedrigdichten Staubpartikel in die Staubfilterkammer eingedrungen sind, bleibt der Staub in der Luft auf der Oberfläche des Filterelements, und die gefilterte saubere Luft gelangt in die Luftkammer und wird durch das Abgasrohr durch den Ventilator zum Auslass aufgenommen.



Wasservolumen (m³/h)	Material der Filterpatrone	Filterfläche (m²)	Funkenfänger	Display-Bildschirm	Verriegelungsgerät	Gesamtabmessungen
4000 - 6000 m³/h	PTFE-Flamme – Bremsmaterial	52 m²	Extern	Ja	Ja	1300 x 940 x 2200 mm
6000 - 8000 m³/h	PTFE-Flamme – Bremsmaterial	78 m²	Extern	Ja	Ja	1800 x 1050 x 2200 mm
9000 - 11000 m³/h	PTFE-Flamme –	117 m²	Extern	Ja	Ja	1800 x 1100 x 2820 mm

Wasservolumen (m³/h)	Material der Filterpatrone	Filterfläche (m²)	Funkenfänger	Display-Bildschirm	Verriegelungsgerät	Gesamtabmessungen
	Bremsmaterial					
12.000 - 14.000 m³/h	PTFE-Flamme – Bremsmaterial	156 m²	Extern	Ja	Ja	1800 x 1200 x 3300 mm

✧ Luftkompressor



Produktmerkmale

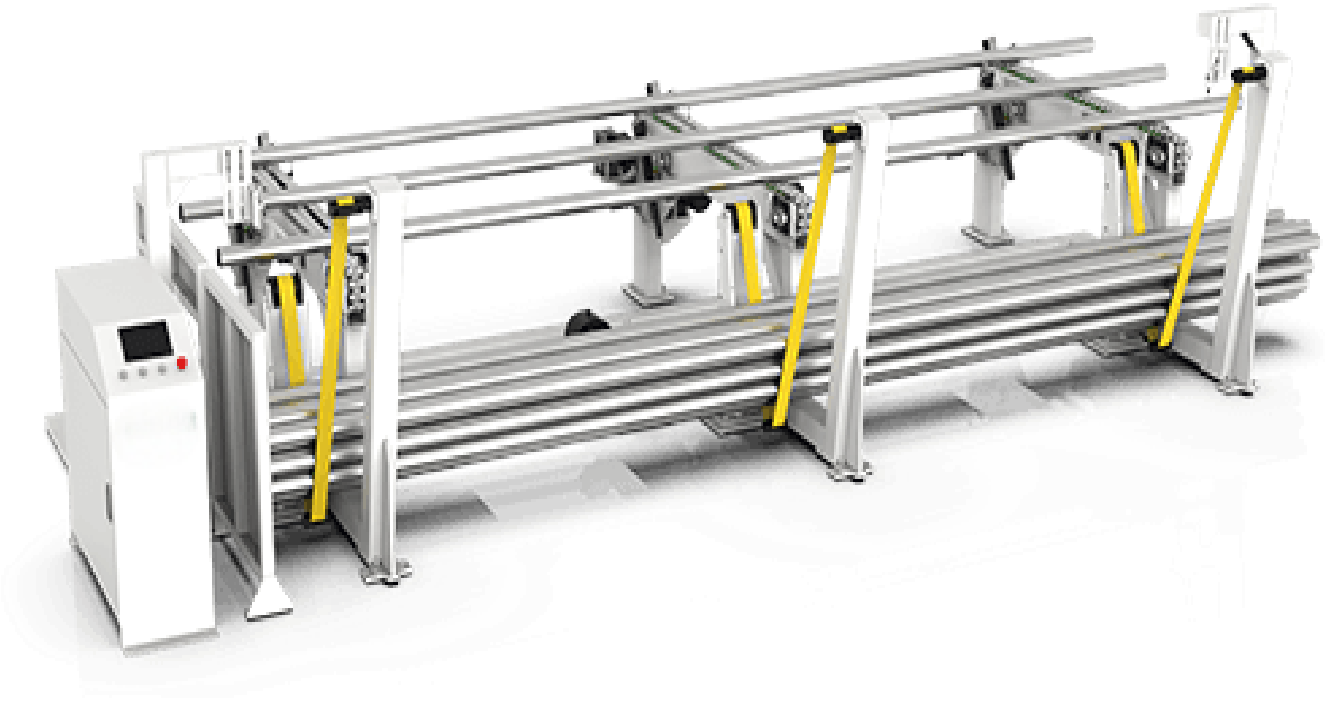
- Maßgeschneiderter, effizienter und zuverlässiger Host, importierte Rotortechnologie, Einsatz von schweren Lagern, geringe Geräusche, hohe Energieeffizienz und extrem lange Einsatzzeit.
- Der Frequenzwandlerregler ist vergrößert und verwendet bekannte Frequenzwandler sowie erstklassige Vektorfrequenzumwandlungsregelungssysteme mit einem Frequenzbereich von 0 bis 1000 Hz, geeignet für die überwiegende Mehrheit der Motoren, was eine hohe Leistung im Hochgeschwindigkeitsbetrieb gewährleistet.
- Ein Temperaturkontrollventil kann den Feuchtigkeitsgehalt der Abgase des Luftkompressors senken, was den Feuchtigkeitsgehalt der Druckluft effektiv senken kann
- Mit einem Edelstahl-Plattenaustausch-Gefriertrockner wird die Wasserentnahmeeffizienz im Vergleich zu gewöhnlichen Kalttrocknern bei Raumtemperatur um 30 % verbessert, und der Drucktaupunkt erreicht 3 bis 10 °C
- Der Filter verwendet importiertes Glasnanofiberfilterelement, das die Laserlinse effektiv schützt und sie öl- und wasserfrei macht

Technische Parameter

Modell	Auspuffdruck Mpa	Volumetrische Durchflussrate m³/min	Leistung Kw	Außenmaße (LWH)mm	Gewicht kg
HB11PM - 16 - 300 Uhr	1.6	1.0	11	17007801700	450

Modell	Auspuffdruck Mpa	Volumetrische Durchflussrate m³/min	Leistung Kw	Außenmaße (LWH)mm	Gewicht kg
HB15PM - 16 - 300 Uhr	1.6	1.35	15	17007801700	480
HB22PM - 16 - 300 Uhr	1.6	2.0	22	170011801750	580

✧ Bündellader



Vollautomatisierte Produktion

Unbeaufsichtigte zyklische Fütterung, intelligente Fütterung, Sortierung und Abweichungskorrektur. Die 24-Stunden-Produktion über den Tag verteilt verbessert die Produktionseffizienz erheblich und senkt die Arbeitskosten.

Modulares Split-Design

Modulares Split-Design. Leicht zu zerlegen und zusammenzubauen, was einen schnellen Produktionsstart ermöglicht. Er kann jederzeit modular erweitert werden.

Unterstützt mehrere Rohrtypen

Unterstützt die automatische Zuführung von runden Rohren, quadratischen Rohren, rechteckigen Rohren, Winkelstahl, Kanalstahl, H-förmigem Stahl, I-förmigem Stahl und anderen Profilen.

Professional Assembly Workshop



High - power Assembly Workshop



Large - enclosure Assembly Workshop 1



Large - enclosure Assembly Workshop 2



Single - platform Assembly Workshop



Pipe - cutting Machine Assembly Workshop



Machine Exhibition Hall

Professional Assembly Workshop



Riveting and Welding Workshop 1



Riveting and Welding Workshop 2



Machining Workshop 1



Machining Workshop 2

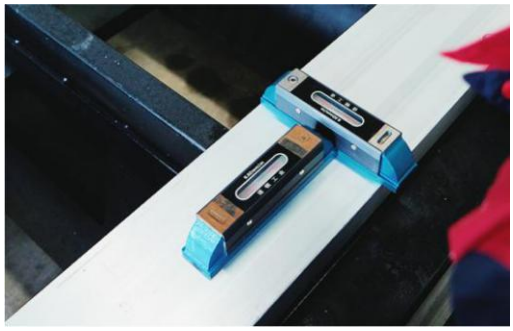


Machining Workshop 3



Comprehensive Storage Workshop

Qualität und Produktionsprozess



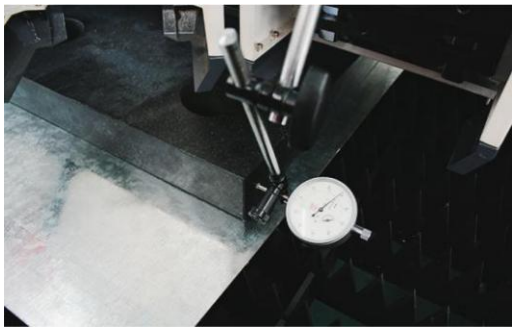
Montageprozess – Bettfußinstallation
Stellen Sie die Höhe der Bettfüße entsprechend den Erkennungsergebnissen der Wasserwaage ein, um die Genauigkeit der nachfolgenden Installation sicherzustellen.



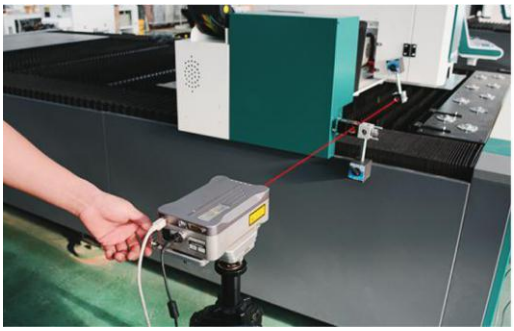
Montageprozess – Installation der Führungsschienen Verwenden
Sie einen optoelektronischen Autokollimator, um die Gerade und Ebenheit der Führungsschiene zu erkennen und sicherzustellen, dass die detektierten Werte im Standardbereich liegen.



Montageprozess – Rack-Installation
Bestimmen Sie die relativen Positionen der Führungsschiene und des Racks über einen Zifferblattindikator und nehmen Sie mehrere Punkte. Erkennen Sie die Entfernung mit einem Zifferblatt und führen Sie dann Datenstatistiken und Analysen durch, um die Parallelität der beiden sicherzustellen.



Montageprozess – Senkrechterkennung
Nach der Installation des Querträgers wird die Drei-Koordinaten-Messmethode verwendet, um die Konzentrizitätsdetektion durchzuführen und so die relative Senkrecht der X/Y/Z-Achsen sicherzustellen.



Gesamtinspektion der Maschinenqualität – Positionsgenauigkeitserkennung Test
der Positionsgenauigkeit der X-Achse mit einem Laserinterferometer, um die Betriebsgenauigkeit der gesamten Maschine sicherzustellen.

Zubehör und Werkzeuge	
	Materialname
1	Schutzabdeckungsglas
2	Düse
3	Isopropylalkohol
4	Linsenreinigungspapier
5	Staubfreie Wattestäbchen (mit Tuchspitze)
6	Druckluft
7	Manuelle Fettpresse
8	Offener Einzelkopf-Schraubenschlüssel
9	300mm verstellbarer Schraubenschlüssel
10	Sechseckschlüssel-Set (9-teiliges Set)
11	Kreuzschlitzschraubendreher
12	Flachkopf-Schraubenzieher
13	Werkzeugkasten
14	Laserschutzbrillen

Liste der angehängten Dokumen	
Dokumentname	**Menge**
Zertifikat zur Qualifikation für Werkzeugmaschinen	Ein Exemplar
Verpackungsliste für Werkzeugmaschinen	Ein Exemplar
Zufällige Zubehörteile	Ein Exemplar

Dynamic Power Laser GmbH

Beuchaer Straße 2

D - 04318 Leipzig

Telefon 1: +49 (0) 341-24754284

Telefon 2: +49 (0) 341-24754285

Mobil : +49 (0) 15208564500

Webseite: www.dynamic-power-laser.com

E-Mail: dynamic-laserpower@gmx.de