


extrem

Foto: Schweißpunkt GmbH, Mühlacker

ALFlak

Mit unserem flexiblen Laser zum Auftrags- und Konturenschweißen – ALFlak – bieten wir Ihnen noch mehr Möglichkeiten im Bereich des mobilen Laser- und Reparaturschweißens: Reichweite und Verfahrbereich wurden erheblich erweitert, so dass selbst Schweißpositionen in tiefen, komplexen Formen mittels des weit auskragenden Laserarms problemlos erreichbar sind. Schweißnähte bis zu 500 mm Länge können ohne Absetzen ausgeführt werden. Die ALFlak gibt es mit selbstfahrendem Raupenfahrwerk oder als manuell bewegliches Modell. Einen einzigartigen Komfort bietet die patentierte, halbautomatische Benutzer-Koordinatensteuerung mittels WINLaserNC Software.



Technische Daten

ALFlak 200

ALFlak 300

Laser

Mittlere Leistung	200 W	300 W
Pulsspitzenleistung	9 kW	9 kW
Pulsenergie	90 J	90 J
Pulsfrequenz	Einzelpuls – 100 Hz (im Automatikbetrieb und unter Beobachtung)	
Pulsdauer	0,5 ms – 20 ms	
Schweißpunkt-Ø	0,2 – 2,0 mm	
Fokussierobjektiv	150 mm	
Pulsformung	Einstellbarkeit des Verlaufs der Leistung innerhalb eines Laserpulses	
Steuerung	anwenderspezifisch bedienbar, bis zu 39 Parametersätze	

Beobachtungsoptik

Leica Binokular mit Brillenträgerokularen

Arbeitsbereich

X, Y, Z in mm	1500 x 1000 x 1000
Verfahrbereich (X, Y, Z) in mm	340 x 320 x 420
Niedrigster Arbeitspunkt in mm	200
Höchster Arbeitspunkt in mm	1500
Armauslenkung/Arbeitsdistanz (mm)	1500

Mechanische Abmessungen

LxBxH Basisteil in mm	ca. 1200 x 1200 x 1100
Gewicht	mit Raupenfahrwerk 850 kg – ohne Raupenfahrwerk 550 kg

Elektrischer Anschluss

3 x 400 V / 50–60 Hz / 3 x 16 A

Optionen

- > Feinschweißblende für Schweißpunkt-Ø < 100µm
- > Kipp- und schwenkbare Optik
- > Drehachsenmodul mit Spannfutter, kippbar für horizontale bis vertikale Drehbewegungen
- > TV-System zur Demonstration und Beobachtung des Schweißvorgangs
- > LAFet® – programmierbares Laserdrahtvorschubsystem



Reparaturschweißen an Walze (Foto: tcms, Gummersbach)



Verladung ALFlak (Foto: tcms, Gummersbach)