

## BESCHREIBUNG

Der weit auskragende Laserarm des ALFlak erreicht problemlos die Schweißpositionen, selbst in komplexen und tiefen Formen. Schweißnähte bis 340 mm Länge sind ohne Absetzen möglich. Ihr Plus: Der Schweißvorgang kann ohne ständiges Nachpositionieren ausgeführt werden.

Den ALFlak gibt es in zwei Varianten: Mit selbstfahrendem Raupenfahrwerk oder als manuell bewegliches Modell.

Die Laserquelle wählen Sie abhängig von Ihren Anforderungen: Wahlweise stehen Ihnen Nd:YAG Laserquellen mit 200 und 300 W zur Verfügung oder Faserlaser mit Laserleistungen von 300, 450, 600 und 900 W.

Sollte sich Ihr Bedarf später ändern, lässt sich der ALFlak mit 300 oder 450 W-Faserquelle nachträglich auf die doppelte Laserleistung aufrüsten.



*ALFlak Laser*



*ALFlak Faser stationär*



*ALFlak mobil*

# TECHNISCHE DATEN

	ALFlak 200	ALFlak 300	ALFlak 300 F	ALFlak 450 F	ALFlak 600 F	ALFlak 900 F
<b>LASER</b>						
Lasertyp/Wellenlänge	Nd:YAG, 1064 nm	Nd:YAG, 1064 nm	Faserlaser, 1070 nm	Faserlaser, 1070 nm	Faserlaser, 1070 nm	Faserlaser, 1070 nm
Mittlere Leistung	200 W	300 W	300 W	450 W	600 W	900 W
CW-Leistung			300 W	450 W	600 W	900 W
Pulsspitzenleistung	9 kW	9 kW	3 kW	4,5 kW	6 kW	9 kW
Pulsenergie	90 J	90 J	30 J	45 J	60 J	90 J
Pulsdauer	0,2-20 ms		0,2 ms - CW			
Pulsfrequenz	Einzelpuls -100 Hz		Einzelpuls -100 Hz			
Betriebsmodi	Gepulst		Gepulst/CW			
Schweißpunkt Ø	0,2-4,0 mm / 0,01-1,0 mm mit Feinschweißoption		0,2-3,0 mm, optional 0,1-4,0 mm			0,3-3,0 mm, optional 1,1-4,0 mm
Fokussierobjektiv	150 mm, weitere gemäß Optik-Datenblatt					
Pulsformung	Einstellbarkeit des Leistungsverlaufs innerhalb eines Laserpulses					
Display und Bedienung	Display mit Folientastatur. Einstellung der Laserparameter zusätzlich über Multifunktionsfußschalter. WINLaserNC-Software über externen PC		Touch-Display. Einstellung der Laserparameter zusätzlich über Multifunktionsfußschalter. Bedienung WINLaserNC-Software über Touch-Display möglich			
<b>BEOBACHTUNGS-OPTIK</b>	Leica-Binokular mit Brillenträgerokularen, 10 x, optional 16 x.					
<b>ARBEITSBEREICH</b>						
Verfahrens-geschwindigkeit (X, Y, Z)	0-25 mm/s					
Verfahrbereich (X, Y, Z)	340 x 330 x 370 mm					
Niedrigster Arbeitspunkt	200 mm		565 mm			
Höchster Arbeitspunkt	1500 mm		1780 mm			
Armauslenkung	1500 mm		ca. 1400 mm			
<b>ÄUSSERE ABMESSUNG</b>						
B x T x H(Basisteil inkl. Fahrwerk)	1200 x 1200 x 1100 mm		1200 x 1030 x 1150 mm			
Gewicht	mit Raupenfahrwerk ca. 850 kg, ohne Raupenfahrwerk ca. 550 kg		mit Raupenfahrwerk ca. 910 kg, ohne Raupenfahrwerk ca. 610 kg			
<b>ÄUSSERE ANSCHLÜSSE</b>						
Elektrischer Anschluss	3 x 400 V / 50-60 Hz / 3 x 16 A / 16 A					
Externe Kühlung	vorbereitet	vorbereitet	vorbereitet	vorbereitet	Optik-Wasserkühlung integriert	
<b>OPTIONEN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kipp-Schwenk-Objektiv</li> <li>Funktion Feinschweißen</li> <li>Drehachsenmodul mit Spannfutter, kippbar für horizontale bis vertikale Drehbewegungen</li> <li>Kamerasystem zur Demonstration und Beobachtung des Schweißvorgangs</li> <li>Ergokeil</li> <li>AL-DV Laserdrahtvorschubsystem</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Kipp-Schwenk-Objektiv</li> <li>Drehachsenmodul mit Spannfutter, kippbar für horizontale bis vertikale Drehbewegungen</li> <li>Kamerasystem zur Demonstration und Beobachtung des Schweißvorgangs</li> <li>Ergokeil</li> <li>AL-DV Laserdrahtvorschubsystem</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Pulverdüse</li> <li>Kipp-Schwenk-Objektiv mit Wasserkühlung</li> </ul>	