

## ALFlak

Avec notre laser flexible ALFlak – pour le rechargement par soudure et le soudage sur profil, nous offrons encore plus de possibilités dans le domaine du soudage laser mobile et du soudage de réparation : La portée et la zone de déplacement ont été considérablement augmentées de manière à pouvoir atteindre sans problème même les positions de soudure renforcées et de formes complexes au moyen du bras du laser, largement extensible. Des cordons de soudure pouvant atteindre 500 mm de long peuvent être réalisés sans interruption. L'ALFlak existe dans une version dotée d'une chenille pouvant se déplacer automatiquement ou une version à déplacement manuel. La commande des coordonnées brevetée semi-automatique de l'utilisateur offre un confort unique au moyen du logiciel WINLaserNC.



Caractéristiques techniques	ALFlak 200	ALFlak 300
<b>Laser</b>		
Puissance moyenne	200 W	300 W
Puissance de crête d'impulsion	9 kW	9 kW
Energie d'impulsion	90 J	90 J
Fréquence d'impulsion	Impulsion unitaire –100 Hz (en mode automatique et sous surveillance)	
Durée d'impulsion	0,5 ms – 20 ms	
Diam. point de soudure	0,2 – 2,0 mm	
Objectif de focalisation	150 mm	
Forme d'impulsion	Possibilité de réglage de la puissance au cours d'une seule impulsion spécifique à l'utilisateur, jusqu'à 39 jeux de paramètres	
Commande		
<b>Système optique d'observation</b> Leica binoculaire avec oculaires pour porteurs de lunettes		
<b>Zone de travail</b>		
X, Y, Z en mm	1 500 x 1 000 x 1 000	
Zone de course (X, Y, Z) en mm	340 x 320 x 420	
Point de travail le plus bas en mm	200	
Point de travail le plus haut en mm	1 500	
Déviations du bras/distance de travail en mm	1 500	
<b>Dimensions mécaniques</b>		
L x l x h base en mm	env. 1 200 x 1 200 x 1 100	
Masse	avec chenille : 850 kg – sans chenille : 550 kg	
<b>Alimentation électrique</b> 3 x 400 V / 50–60 Hz / 3 x 16 A		
<b>Options</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Obturateur pour micro-soudage pour un diamètre du point de soudure &lt; 100 µm</li> <li>&gt; Optique basculante et pivotante</li> <li>&gt; Plateau tournant inclinable avec mandrin de serrage, basculant pour mouvements de rotation horizontaux à verticaux</li> <li>&gt; Système de télévision pour montrer et surveiller le processus de soudage</li> <li>&gt; LA.fet® – système d'amenée du fil laser programmable</li> </ul>	



Soudage de réparation sur cylindre (photo : tcms, Gummersbach)



Déchargement de l'ALFlak (photo : tcms, Gummersbach)