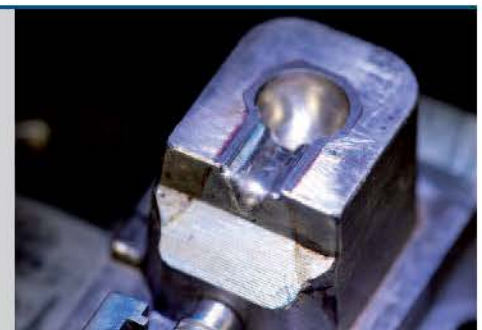




AL

Les appareils laser de la série AL offrent pour chaque application la puissance de laser adéquate. Les lasers sont adaptés de manière optimale au banc de travail AL-T, mais peuvent aussi être tout simplement intégrés à des machines existantes. Différentes optiques de travail facilitent la déviation du faisceau laser vers l'endroit souhaité. Ils permettent d'adapter rapidement le laser à la pièce de travail. Grâce à de nombreuses options, vous pouvez assembler l'appareil optimal pour votre domaine d'application.

Caractéristiques techniques	AL 75	AL 120	AL 150	AL 200	AL 300
Laser					
Puissance moyenne	75 W	120 W	150 W	200 W	300 W
Puissance de crête d'impulsion	7 kW	9 kW	9 kW	9 kW	9 kW
Énergie d'impulsion	60 J	75 J	75 J	90 J	90 J
Durée d'impulsion	0,5 – 20 ms	0,5 – 20 ms	0,5 – 20 ms	0,5 – 20 ms	0,5 – 20 ms
Fréquence d'impulsion	–50 Hz	–50 Hz	–100 Hz	–100 Hz	–100 Hz
				(sous surveillance)	
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				
Commande	spécifique à chaque utilisateur, jusqu'à 39 jeux de paramètres				
	Interface pour possibilité de commande externe				
Système optique d'observation					
	Leica binoculaire avec oculaires pour porteurs de lunettes				
Bloc d'alimentation					
Dimensions L x l x h en mm	820 x 400 x 910				
Masse	120 kg	120 kg	120 kg	120 kg	120 kg
Source de rayonnement laser					
Avec dispositif de focalisation (longueur x diam.)	900 x 120 mm			1 100 x 120 mm	
Masse	env. 18 kg	env. 18 kg	env. 18 kg	env. 20 kg	env. 20 kg
Alimentation électrique					
	200–240 V / 50–60 Hz / 16 A		3 x 400 V / 50–60 Hz / 3 x 16 A N		
Options					
	<ul style="list-style-type: none"> > Obturateur pour micro-soudage pour un diamètre du point de soudure < 100 µm > Optique basculante et pivotante > Optique de soudage rotative > Plateau tournant inclinable avec mandrin de serrage, basculant pour mouvements de rotation horizontaux à verticaux > Système de télévision pour montrer et surveiller le processus de soudage > Système d'amenée du fil laser programmable LAfer® 				



Insert de moule pour moulage à injection
(Photo : Grübel KG, Tabarz)



Redchargement par soudure sur arêtes d'étanchéité usées
(Photo : L&A Lasertechnik, Radebeul)