Pulverförderer AL-PF

OHNE DIREKTEN PULVERKONTAKT

Der AL-PF sorgt für das kontrollierte Fördern von allen gängigen Pulvern zum Laser-Pulverauftragschweißen und kann von den ALPHA LASER Systemen ALFlak oder AL-ROCK direkt angesteuert werden. Er ist aber ebenfalls als Stand-alone Gerät nutzbar. Die Fördermenge an Pulver wird über die Tellerdrehzahl exakt geregelt.

Eine gute optische Kontrolle des Förderprozesses ist gewährleistet durch die Verwendung von Plexiglas bei der Dosiereinheit.

AL-PF

Der AL-PF besteht aus:

- *einem Grundkörper mit der Steuertechnik*
- *einem ausklappbaren Display auf dem die Parameter wie Teller-Drehzahl und Gasmenge eingestellt werden*
- *einem Pulvertopf oder zwei Pulvertöpfe (spätere Aufrüstung von 1 auf 2 Töpfe ebenfalls möglich). Bei zwei Töpfen können beide gleichzeitig verwendet werden.*
  Topfgröße 1,5 l, Rührer ist verfügbar.
  Nutgröße 0,6 × 5 mm und 0,3 × 3,5 mm
- *Gasmassenflussregler zum genauen Steuern der Trägergasmenge*
- *Die Möglichkeit eine Heizmatte anzusteuern ist im AL-PF integriert*

ALPHA LASER GmbH Junkersstraße 16 D-82178 Puchheim Tel +49 (0)89 890237-0 info@alphalaser.de www.alphalaser.de

Der Pulverförderer ist robust sowie unempfindlich gegenüber äußeren Einflüssen und hat einen geringen Wartungsaufwand. Das Nachfüllen von Pulvern ist sehr einfach. Bei Mischpulvern findet keine Pulversegregation und keine Pulverkornseparation statt.

Das Laser-Pulverauftragsschweißen ist ein generatives Verfahren, bei dem ein metallischer Zusatzwerkstoff mittels Laserstrahlung auf ein Werkstück aufgeschmolzen wird. In Kombination mit programmierbaren Bewegungssystemen, wie z.B. Robotern oder Achssystemen und modernen CAD/CAM-Programmen können immer mehr und komplexere Geometrien und Werkstoffkombinationen verarbeitet werden.

AL-PF Töpfe mit Heizmatte

Technische Daten

	AL-PF
Display & Bedienung	*klappbares Touch-Display*
Besondere Funktion	*Speichern von Parametersätzen möglich*
ABMESSUNG	
B × T × H	*680 × 430 × 945 mm (max. 1625 mm)*
Flächenbedarf	*730 × 520 mm*
Gewicht	*91 kg*
ANSCHLÜSSE	
Gaseingang	*Ø 6 mm*
Gasdruck	*3-7 bar*
Schnittstelle	*CANOpen, Digitale I/O Schnittstelle, WINLASER*
Strombedarf	*3 A*
Elektrischer Anschluss	*230 V / 50Hz / 16 A*
OPTIONEN	*Ausführung als 2 Topfversion* *Rührer* *Heizmatten (60° C)*

STELLGRÖSSEN	
Fördermenge	*Drehzahl 0-10 U/min, 0,1 Schritte*
Trägergas	*Argon 0-10 l/min*
NUT	***FÖRDERVOLUMEN***
0,3 × 3,5 mm	*0,03–5 cm³/min*
0,6 × 5 mm	*0,1–14 cm³/min*

V1.0