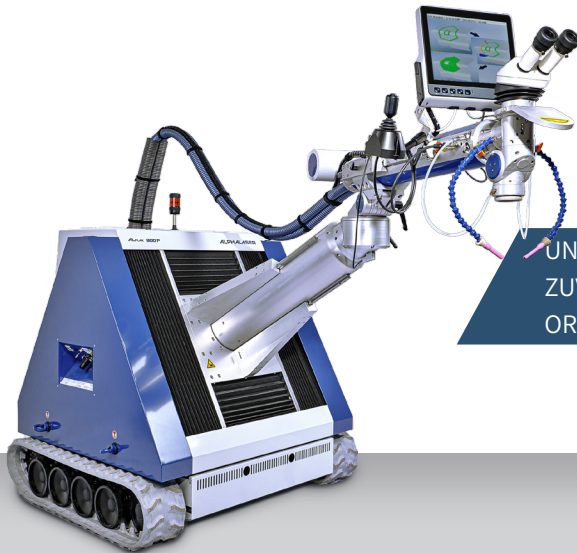


ALFlak SERIE

SELBSTFAHREND, ROBUST, PROGRAMMIERBAR



UNSERE MOBILEN LASERSYSTEME SIND ZUVERLÄSSIG, LANGLEBIG, BENUTZER-ORIENTIERT UND LEISTUNGSSTARK.

ALFlak Faser



Mit dem flexiblen Lasersystem ALFlak zum Auitrags- und Konturenschweißen sind Sie perfekt ausgerüstet. Egal ob Sie Reparaturen und Änderungen ausführen oder Serien fertigen wollen. Sie bearbeiten damit mühelos Blech, Aluminium, Edelstahl und Formstähle.

ALFlak Nd:YAG stationär

ALFlak Nd:YAG | ALFlak Faser

LASERSYSTEME

LEISTUNGSFÄHIG

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, 900 und 1200 W.

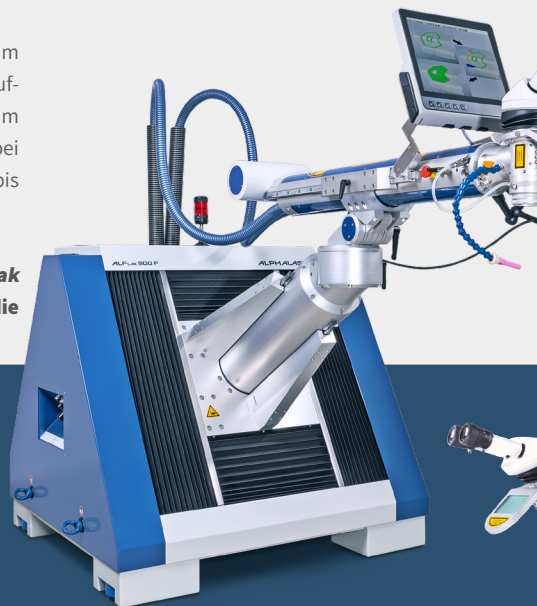
Faserlaser empfehlen wir für die Blechbearbeitung, zum Tiefschweißen, fürs CW-Schweißen und zum Pulverauftragschweißen. Außerdem eignen sich die Faserlaser zum Schmelzen von dicken Drahtdurchmessern bis 1,6 mm bei den hohen Leistungsklassen, mit der ALFlak 1200 F sogar bis zu $\varnothing 2,0$ mm.

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

FLEXIBEL

Der weit auskragende Laserarm der 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.



ALLE ALFlak MODELLE GIBT
ES MIT SELBSTFAHREN-
DEM RAUPENFAHRWERK
ODER ALS MANUELL
BEWEGLICHES MODELL

WINLASER® 5.0

Unsere innovative Bediensoftware WINLaser 5.0 setzt im Nd:YAG Lasersystem neue Maßstäbe in Bedienkomfort und Effizienz für eine intuitive und effiziente Maschinensteuerung.



Erfahren Sie mehr auf unserer Webseite



Einfache Bedienung dank direkter Kameransicht auf das Arbeitsfeld



VIELSEITIG

Der Schweißlaser bietet vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Filigrane bis sehr große Bauteile können **manuell, halbmanuell oder automatisch** geschweißt werden – ob Pulver, Draht oder Verbindungsschweißen, alles ist möglich.



Dazu gibt es eine Vielzahl an Erweiterungsmöglichkeiten:

- Automatische Drahtzufuhr AL-DV
- Pulverdüse AL-FLOW Powder zum automatisierten Pulverauftragschweißen (Faserlaser > 450 W)
- Pulverförderer AL-PF zum automatisierten Pulverauftragschweißen (Faserlaser > 450 W)
- Pulverauftragschweißen (Faserlaser > 450 W)
- Schwerlast-Drehachse zum Schweißen von Wellen
- Unterschiedliche Objektive
- Mabotic und 3D-Scanner



TECHNISCHE DATEN

200 300 450 600 900 1200*



Das System erfüllt die hohen Sicherheitsanforderungen an Performance Level d.

*ALFlak 1200 F wird in einem gesonderten Datenblatt beschrieben.

	ALFlak 200	ALFlak 300	ALFlak 300 F	ALFlak 450 F	ALFlak 600 F	ALFlak 900 F
LASER						
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	0,5–20 ms		0,2–50 ms/CW			
Pulsfrequenz	Einzelpuls–100 Hz					
Betriebsmodus	Gepulst		Gepulst/CW			
Schweißpunkt Ø	0,2–2,0 mm / 0,05–0,5 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. WINLaser 5.0-Software		Touch-Display. Einstellung der Laserparameter zusätzlich über Multifunktionsfußschalter. Bedienung WINLaser 4-Software über Touch-Display möglich			
BEOBSACHTUNGSOPTIK	Leica-Binokular mit Brillenträgerokularen 10 ×, optional 16 ×					
ARBEITSBEREICH	Der Bearbeitungskopf ist manuell frei im Raum positionierbar und zusätzlich motorisch über Joystick verfahrbar.					
Verfahrgeschwindigkeit (X, Y, Z)	0–25 mm/s					
Verfahrbereich (X, Y, Z)	340 × 330 × 370 mm					
Niedrigster Arbeitspunkt	200 mm		200 mm			
Höchster Arbeitspunkt	1500 mm		1500 mm			
Armauslenkung	1500 mm		1500 mm			
ÄUSSERE ABMESSUNG						
B × T × H (Basisteil inkl. Fahrwerk)	1200 × 1200 × 1100 mm		1200 × 1030 × 1150 mm			
Gewicht	mit Raupenfahrwerk ca. 850 kg, ohne Raupenfahrwerk ca. 550 kg		mit Raupenfahrwerk ca. 910 kg, ohne Raupenfahrwerk ca. 610 kg			
ÄUSSERE ANSCHLÜSSE						
Elektrischer Anschluss	3 × 400 V / 50–60 Hz / 3 × 16 A					
Externe Kühlung	optional	optional	optional	optional	Optik-Wasserkühlung integriert	Optik-Wasserkühlung integriert
OPTIONEN	Kipp-Schwenk-Objektiv, Funktion Feinschweißen, Drehachsenmodul mit Spannutter, kippbar für horizontale bis vertikale Drehbewegungen, Kamerasystem zur Demonstration und Beobachtung des Schweißvorgangs, Ergokeil, AL-DV Laserdrahtvorschubsystem		Kipp-Schwenk-Objektiv, Drehachsenmodul mit Spannutter, kippbar für horizontale bis vertikale Drehbewegungen, Kamerasystem zur Demonstration und Beobachtung des Schweißvorgangs, Ergokeil, AL-DV Laserdrahtvorschubsystem		Pulverdüse, Kipp-Schwenk-Objektiv mit Wasserkühlung	