

# LASERHEAD-PP

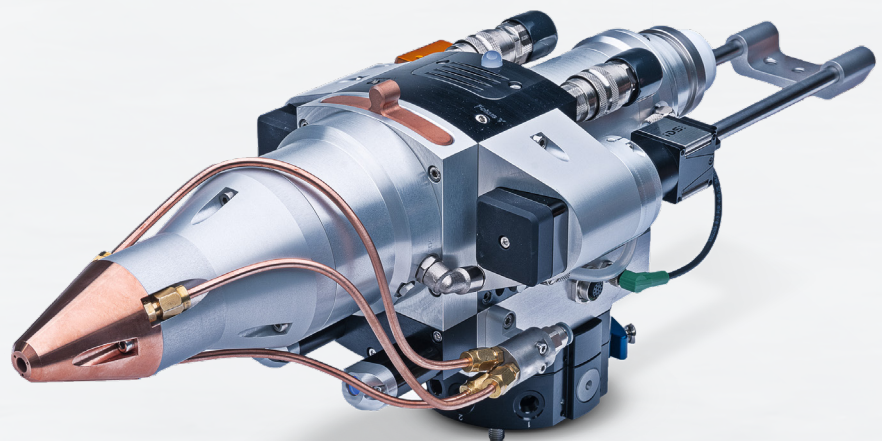
## PROZESSKOPF ZUM PULVERAUFTRAGSCHWEISSEN

Das Laser-Pulverauftragsschweißen ist ein generatives Fertigungsverfahren. Mittels eines Trägergases wird Metallpulver durch drei Düsen in den Laserfokus zugeführt und auf ein Werkstück aufgeschmolzen. Wird die Düse relativ zum Werkstück bewegt, können Flächen, Linien oder beliebige Geometrien aufgetragen werden.

Durch mehrlagiges Beschichten geeigneter Werkstoffe können nahezu beliebige Schichtdicken erreicht und auch 3D-Volumen erzeugt werden.

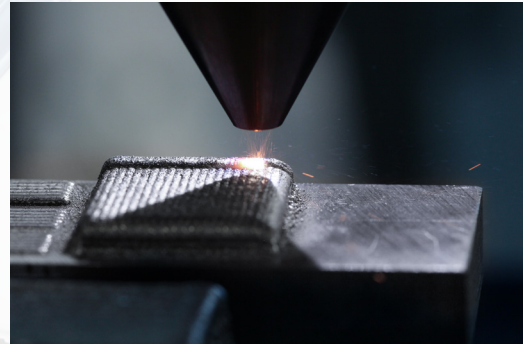
Der **LASERHEAD-PP** wird zum automatischen Pulverauftragsschweißen eingesetzt.

Zur visuellen Beobachtung wie auch zur Justage steht eine ebenso koaxial geführte Ethernet Kamera mit integrierter Beleuchtung zur Verfügung.



Der Prozesskopf ist sehr kompakt und leicht, da die Ansteuerung der elektronischen Komponenten integriert ist. Das Gehäuse ist vollständig wassergekühlt – ein Dauereinsatz unter Höchstleistung somit garantiert.

Für den einwandfreien Pulvertransport zum Prozesskopf empfiehlt sich der separat erhältliche ALPHA LASER Pulverförderer **AL-PF**.



## Technische Daten

<i>Lasertyp</i>	<i>max. 4000 W Single- oder Multimode (cw oder Puls)</i>
<i>Lasertyp</i>	<i>Faserlaser, (1064 nm/1070 nm)</i>
<i>Spotgröße</i>	<i>Ø 0,01-5 mm</i>
<i>Fokussieroptik</i>	<i>250 mm</i>
<i>Kollimation</i>	<i>60 mm, motorisch</i>
<i>Prozessbeobachtung</i>	<i>Ethernet Kamera</i>
<i>Temperaturregelung</i>	<i>IR Kamera</i>
<i>Kühlung</i>	<i>Wasser</i>
<i>Prozessgas</i>	<i>Ar oder N<sub>2</sub></i>
<i>Abmessungen (B × T × H)</i>	<i>200 × 160 × 500 mm</i>
<i>Gewicht</i>	<i>8 kg</i>
<i>Montageart</i>	<i>Maschinenanbindung über Direktflansch oder Schunk Schnellspanadapter</i>