

LAfet[®]-SM Mobil

Laserdrahtvorschubsystem



KURZINFO

- Optimierte Rollengeometrie
- Andruckrollen-Feinverstellung für definiertes Kerbprofil der Drahtoberfläche
- Reduzierte Baugröße

Technische Daten:

- Antrieb: Schrittmotor
- Draht- ϕ : 0,3 bis 0,6 mm
- Normalvorschub: 0,5 - 25 mm/s
- Drahtwerkstoffe: niedrig- und hochlegierte
Stahllegierungen, geeignete Al-Legierungen,
Bronzen, Edelmetalllegierungen
- Kapillarschlauch: ϕ i 0,8 x 1.100 mm lang
- Steuerung: Steuerbox LAfet[®]-SM Mobil
- Netzanschluss: 110 - 240 V / 50 - 60 Hz
auf 12 V DC
- Gewicht: ca. 2,9 kg (ohne Spule)



LAfet[®]-SM mobiles Drahtvorschubsystem

Kontinuierlich und mit höchster Präzision wird der Laserschweißdraht über das Griffstück, unter direkter Beobachtung des Laserschweißers, der Schmelze zugeführt.

Beginn und Ende der Drahtführung werden durch Kontaktierung oder Isolierung der Laserdrahtspitze vom Schweißbauteil realisiert.

Die Drahtvorschubgeschwindigkeit lässt sich während der laufenden Schweißaufgabe verändern.

Die Positionierung des freien Drahtendes an der Kapillardrüse erfolgt motorisch über die entsprechende Funktion der Steuerbox.

Nach dem Einsetzen einer neuen Laserdrahtspule wird das freie Drahtende manuell durch die Antriebseinheit geführt, um dann motorisch über den Duplexkapillarschlauch und das Griffstück bis an die Düsenspitze transportiert zu werden.

