



Foto: DSI Laserservice GmbH, Maulbronn



AL

Die Laser-Serie AL bietet für jede Anwendung die angemessene Laserleistung. Die Laser passen optimal zum Arbeitstisch AL-T, können aber auch einfach in vorhandene Maschinenaufbauten integriert werden.

Unterschiedliche Bearbeitungsoptiken helfen, den Laserstrahl an die gewünschte Stelle zu lenken. Das ermöglicht ein schnelles Einstellen des Lasers auf das Werkstück.

Dank vieler Optionen können Sie das optimale Gerät für Ihren Einsatzbereich zusammenstellen.

Technische Daten	AL 75	AL 120	AL 150	AL 200	AL 300
Laser					
Mittlere Leistung	75 W	120 W	150 W	200 W	300 W
Pulsspitzenleistung	5 kW	9 kW	10 kW	9 kW	9 kW
Pulsenergie	50 J	75 J	100 J	90 J	90 J
Pulsdauer	0,5 – 20 ms	0,5 – 20 ms	0,5 – 20 ms	0,1 – 20 ms	0,1 – 20 ms
Pulsfrequenz	–15 Hz	–50 Hz	–20 Hz	–100 Hz	–100 Hz
Schweißpunkt-Ø	0,2 – 2,0 mm				
Fokussierobjektiv	150 mm				
Pulsformung	Einstellbarkeit des Leistungsverlaufs innerhalb eines Laserpulses				
Steuerung	anwenderspezifisch bedienbar, bis zu 128 Parametersätze			bis zu 39 Parametersätze Interface für externe Ansteuerbarkeit	
Beobachtungsoptik					
	Leica Binokular mit Brillenträgerokularen				
Versorgungsteil					
Abmessungen LxBxH in mm	820 x 400 x 910				
Gewicht	120 kg	120 kg	120 kg	120 kg	120 kg
Laserstrahlquelle					
Mit Fokussiereinheit (Länge x Ø)	900 x 120 mm			1100 x 120 mm	
Gewicht	ca. 18 kg	ca. 18 kg	ca. 18 kg	ca. 20 kg	ca. 20 kg
Elektrischer Anschluss					
	200–240 V / 50–60 Hz / 16 A		3 x 400 V / 50–60 Hz / 3 x 16 A N		
Optionen					
	<ul style="list-style-type: none"> > Feinschweißblende für Schweißpunkt-Ø < 100µm > Kipp- und schwenkbare Optik > Drehschweißoptik > Drehachsenmodul mit Spannfutter kippbar, für horizontale bis vertikale Drehbewegungen > TV-System zur Demonstration und Beobachtung des Schweißvorgangs > LAfet® – programmierbares Laserdrahtvorschubsystem 				

Formeinsatz für eine Spritzgießform
(Foto: Grübel KG, Tabarz)Auftragsschweißen an verschlissenen Dichtkanten
(Foto: L&A Lasertechnik, Radebeul)