

ALFlak

AUTOPROPULSÉ, ROBUSTE, PROGRAMMABLE

Largement extensible, le bras laser de l'ALFlak atteint sans problème les positions de soudage, y compris dans des moules complexes et profonds. Des cordons de soudure d'une longueur allant jusqu'à 500 mm peuvent être soudés en continu sans interruption. Son atout : le soudage peut être réalisé sans repositionnement systématique.

L'ALFlak est disponible en deux versions : avec train de chenilles autopropulsé ou en version actionnée manuellement.

Choisissez la source laser selon vos exigences: sources laser Nd:YAG de 200 et 300 W ou laser à fibre présentant une puissance laser de 300, 450, 600 et 900 W.

Si vos besoins évoluent par la suite, vous pouvez équiper ultérieurement l'ALFlak d'une source à fibre de 300 ou 450 W afin de doubler la puissance laser.



ALFlak Fibre



ALFlak stationnaire



ALFlak mobile

Caractéristiques techniques

	ALFlak 200	ALFlak 300	ALFlak 300 F	ALFlak 450 F	ALFlak 600 F	ALFlak 900 F
LASER						
Type de laser/longueur d'ondes	Nd:YAG, 1 064 nm	Nd:YAG, 1 064 nm	Laser à fibre, 1 070 nm	Laser à fibre, 1 070 nm	Laser à fibre, 1 070 nm	Laser à fibre, 1 070 nm
Puissance moyenne	200 W	300 W	300 W	450 W	600 W	900 W
Puissance CW			300 W	450 W	600 W	900 W
Puissance de crête d'impulsion	9 kW	9 kW	3 kW	4,5 kW	6 kW	9 kW
Énergie d'impulsion	90 J	90 J	30 J	45 J	60 J	90 J
Durée d'impulsion	0,2-20 ms		0,2 ms - CW			
Fréquence d'impulsion	Impulsion unitaire -100 Hz		Impulsion unitaire -100 Hz			
Mode de service	Pulsé		Pulsé/CW			
Ø du point de soudure	0,2-2,0 mm/0,01-1,0 mm avec option de micro-soudage		0,2-3,0 mm, en option 0,1-4,0 mm			0,3-3,0 mm, en option 1,1-4,0 mm
Objectif de focalisation	150 mm, plus d'informations dans la fiche technique de l'optique					
Forme d'impulsion	Possibilité de réglage de la puissance au cours d'une impulsion laser					
Écran et commande	Écran avec clavier à membrane. Réglage des paramètres laser également par pédale multifonctionnelle. Logiciel WINLaserNC via PC externe		Écran tactile. Réglage des paramètres laser également par pédale multifonctionnelle. Possibilité d'utilisation du logiciel WINLaserNC via écran tactile			
OPTIQUE D'OBSERVATION	Binoculaire Leica avec oculaires pour porteurs de lunettes, 10 x, en option 16 x.					
ZONE DE TRAVAIL						
Vitesse de mouvement (X, Y, Z)	0-25 mm/s					
Zone de mouvement (X, Y, Z)	320 x 330 x 370 mm		320 x 330 x 370 mm			
Point de travail le plus bas	200 mm		565 mm			
Point de travail le plus haut	1 500 mm		1 780 mm			
Déviation du bras	1 500 mm		Env. 1 400 mm			
DIMENSIONS EXTÉRIEURES						
L x P x H (base avec châssis)	1 200 x 1 200 x 1 100 mm		1 200 x 1 030 x 1 150 mm			
Poids	Avec trains de chenilles env. 850 kg, sans trains de chenilles 550 kg		Avec trains de chenilles env. 910 kg, sans trains de chenilles env. 610 kg			
RACCORDEMENTS EXTÉRIEURS						
Raccordement électrique	3 x 400 V / 50-60 Hz / 3 x 16 A / 16 A					
Refroidissement externe	Préparé				Refroidissement à eau de l'optique intégré	
OPTIONS	Objectif basculant et tournant Fonction micro-soudage Module d'axe rotatif avec mandrin de serrage, basculant, pour mouvements circulaires horizontaux à verticaux Système de caméra pour montrer et surveiller le processus de soudage Cale « Ergo » Alimentation de fil de soudage programmable LAfet®		Objectif basculant et tournant Module d'axe rotatif avec mandrin de serrage, basculant, pour mouvements circulaires horizontaux à verticaux Système de caméra pour montrer et surveiller le processus de soudage Cale « Ergo » Alimentation de fil de soudage programmable LAfet®			Objectif basculant et tournant avec refroidissement à eau