

LWS 080-RT - Flexibel fertigen mit standardisierter Produktionszelle

**Autarke Produktionszelle mit
Rundtakttisch**

**Kundenspezifische
Achsmodule in Portal oder
Flachbett- Bauweise. Bis
zu 5 NC Achsen mit
Schrittmotoren und
Kugelumlaufspindeln**

**Profilkonstruktion
mit Potential-
ausgleich
Laserdichte
Schutzumhausung**

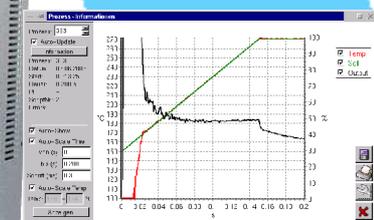
**Rundtakt-Einheit
mit 2 Segmente ,
optional mit
zusätzlichen
Antrieben
ausgestattet für
Teile Handling**

**Ethernet Anschluss
und Fernwartung
über Internet**

**Laserlöten mit Lötzeiten bis ca. 1 Sekunden
Laser- Kunststoffschweißen**

**Mächtige Software Tools für
Qualitätssicherung während der
Produktion:**

- LASCON® Qualitätssicherung beim Laserprozess
- Videoüberwachung mit LASCON® Camera Manager
- Flexible CNC Programmierung mit Soft-SPS



LWS080-RT

Technische Daten LWS080-RT :

- Aufbau ist freistehend
- Zugang von vorne
- Ausführung als Aluminium - Profilkonstruktion
- Drehteller mit Hubtüre kombiniert
- Zwangsabschaltung Lasersystem bei geöffneter Hubtür über Sicherheitsschalter mit Messerkontakt
- Gesamtkonstruktion ist lichtdicht und beständig gegen Laser- Streulicht
- Optional stabiles Untergestell,
- Innenraum beleuchtet
- Arbeitshöhe Montageplatte ca. 76cm
- ESD Sensitive Teile mit Potentialausgleich
- Integrierte Sicherheits-SPS für sichere Prozessführung
- Diodenlaser bis 350 Watt Lichtleistung
- Laserköpfe mit integriertem Pyrometer und Videokamera
- Einzigartiger Laserprozessregler LASCON® mit integrierter Qualitätskontrolle
- Videoüberwachung des Laserprozesses
- Flexible CNC Programmierung mit Soft-SPS
- Gewicht ca. 250kg
- Aufstellfläche min. 1,4m x 0,9 m
- Versorgung: 230VAC, 50/60Hz, Absicherung mit 16A, Druckluft 7 bar



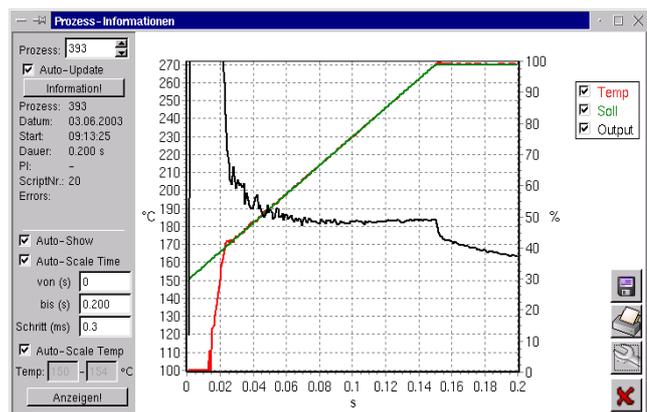
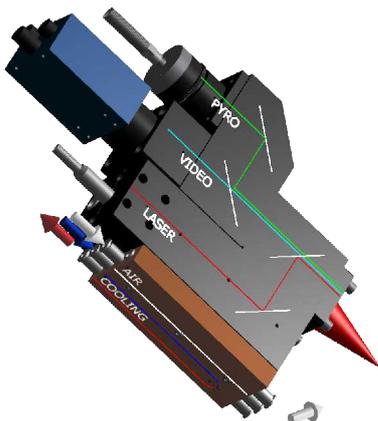
Diodenlaser :

Für das Laserlöten und Laser-Kunststoffschweißen werden fasergekoppelte Diodenlaser bis ca. 350W Lichtleistung eingesetzt. Die typische Lebensdauer der Laserdiode beträgt 20.000h.



Laserköpfe und Laserregler :

Am Ende der Lichtleitfaser befindet sich ein Laserkopf . Dort wird in den Strahlengang des Lasers ein Pyrometer und eine Videokamera eingespiegelt. Das Pyrometer mißt 10.000 mal in der Sekunde die Temperatur im Laserfokus. Der einzigartige LASCON-Regler regelt den Diodenlaser innerhalb Millisekunden auf die gewünschte Temperatur. Er speichert bis zu 500.000 Laserprozesse und überwacht jeden Prozesse in Echtzeit anhand vordefinierter Parameter. Die Parameter können mit einer einfachen Programmiersprache in einem Prozess-Script abgelegt werden. Der LASCON-Regler kann bis zu 255 Scripte speichern und innerhalb Millisekunden aktivieren. Weicht der Laserprozess ab, so erzeugt der Regler ein Fehlersignal, dass von einer SPS ausgewertet werden kann.

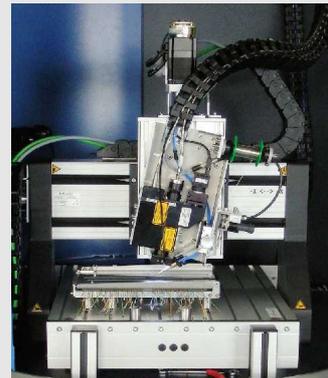


Beispiele für Anlagen :

Laser Kunststoffschweiss-
Maschine
Umlaufende Schweisnaht auf
einer Kartusche



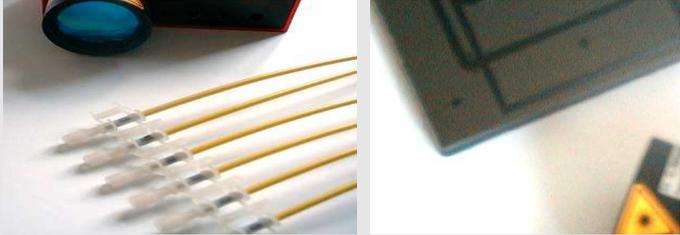
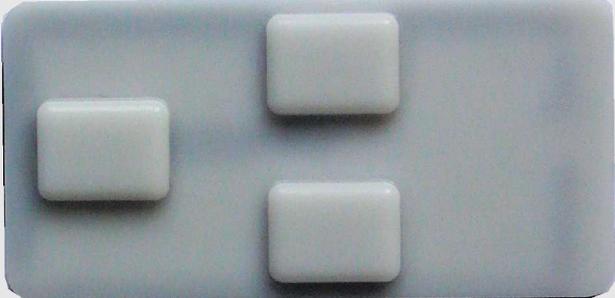
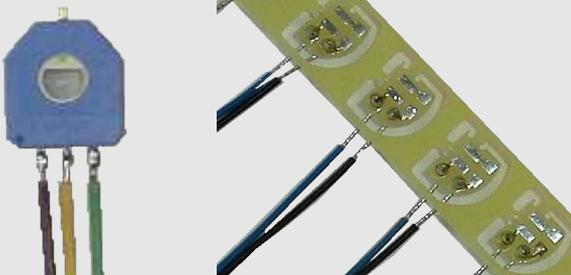
Laserlöten
Verschiedene Lötrahmen werden
für unterschiedliche Produkte in
das Flachbett eingelegt
Laserlöten für
Kabelkonfektionierung
Selektives Laserlöten von Platinen
Stückzahl ca 40.000 pro Monat



Laserlöten mikroelektronischer
Teile
Werkzeugträger mit 15 Teile wird
auf Rotationstisch aufgesetzt
Eine Vorheizstation erwärmt den
Werkzeugträger auf 130°C
Die Lötstation führt 60 Lötungen
innerhalb 2 Minuten durch
Eine Kühlstation kühlt den
Werkzeugträger wieder ab



Applikationen :

<p>Kunststoffschweissen</p>	
	
<p>Laserlöten Bauteile und Platinen</p>	
<p>Laserlöten Flexfolie</p>	