

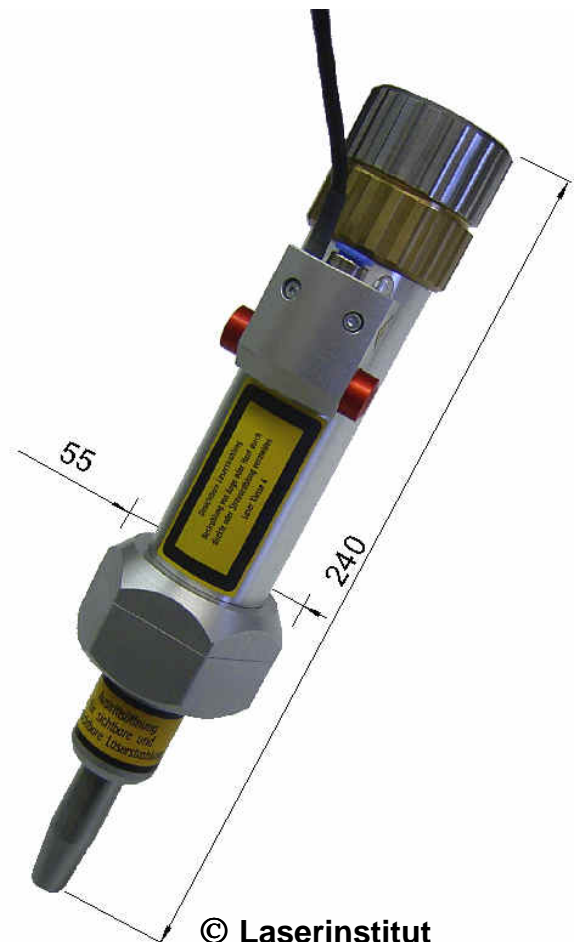
Laser-Punktschweißkopf PSG-1cw

Technische Daten:

- für Nd:YAG-Laser
- Faserstecker*: Typ B (TRUMPF Laser GmbH)
- max. Laserleistung: 1200 W (2500 W*)
- ED: typ. 1 sec. (bis 5 sec. bei 25%ED)
- Gewicht: 0,8 kg
- Arbeitsspot: $\varnothing 1,8$ mm ($\varnothing 2,5$ mm*)
(* andere auf Anfrage)

Hauptmerkmale:

- sehr kompakte Bauweise
- torsionsfreie Faserkopplung
- integrierte Prozessgasführung
- Integrierte Lasersicherheit:
Zustimmtaster, Zustandsanzeige,
Sicherheitsverschluss, Materialerkennung

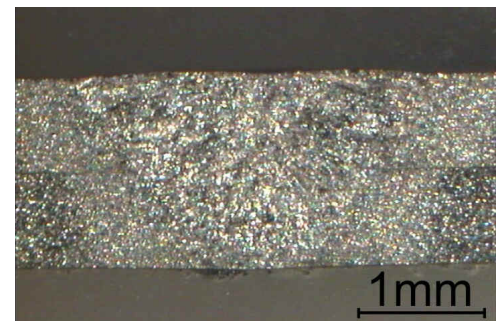


© Laserinstitut
Mittelsachsen e.V.

Der Laser-Punktschweißkopf PSG-1cw kann zum Laserpunktschweißen von Blechen im Überlapp in der Portotypfertigung sowie im Reparaturbereich eingesetzt werden. Das Fixieren der Bleche erfolgt dabei über den Spanndruck des Düsenzylinders. Im Betriebszustand wird automatisch der Sicherheitsverschluss geöffnet. „LASER EIN“ und „LASER Freigabe“ werden durch die Zustandsanzeige am Laser-Punktschweißkopf optisch angezeigt.

Die Übertragung der Laserstrahlung des Nd:YAG-Lasers zum Laser-Punktschweißkopf PSG-1cw erfolgt über ein Laserlichtkabel. Die Gestaltung der Fasersteckeraufnahme des PSG-1cw verhindert dabei das Übertragen von Torsionsmomenten des Laserlichtkabels auf den Laserpunktschweißkopf. Dies ist beim Punktschweißen besonders wichtig für ein störfreies Arbeiten.

Der Laser-Punktschweißkopf PSG-1cw kann am Laserinstitut Mittelsachsen e. V. für ihren Anwendungsfall erprobt werden.



Querschliff eines Schweißpunktes aus
2 x 0,8 mm dicken Blechen [St 12]

(Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts vorbehalten)

Vorstand:

Prof. Dr. Horst Exner / Direktor
Prof. Dr. Andreas Fischer
Prof. Dr. Bernhard Steiger

☎ 03727 581413
☎ 03727 581047
☎ 03727 581045

Anschrift:

Laserinstitut Mittelsachsen e.V. an der Hochschule Mittweida (FH)
Technikumplatz 17, 09648 Mittweida