

レーザー樹脂溶着の最高技術

LPKF PowerWeld 6600

- 新ソフトウェア: 数分でプロセス設計
- 大型部品、複数部品搭載対応
- パワープロファイル制御のためのサーボクランプ技術
- 簡単に操作でき、早く、そして正確



高速レーザー溶着向け — 大型部品の経済的量产には LPKF PowerWeld 6600

業界をリードする最新接合技術: LPKF PowerWeld 6600 は大型部品のレーザー樹脂溶着をより効率的に、そして柔軟に行います。短い生産サイクルと高品質の溶着の両方を実現。

LPKF PowerWeld 6600 は中～大サイズの部品の生産向けに設計されています。秀逸な装置のコンセプトで簡単な操作とシンプルなメンテナンスができるようになっています。校正用スキャンフィールドがあるのでプロセスデータは複数のPowerWeld 6600 レーザーシステムの間で何の調整することなく使用することができます。システムはお客様自身のMES との通信にも対応しておりますので、さらに上層の制御システムへも滞りなくインテグレートできます。

可変サーボクランプ技術でクランプ圧力のとても正確な制御を実現します。用途特有の圧カプロファイルが、二つのクランプ治具を使用するときなどに複雑なプロセスを実現することを助けます。溶着エリアは 500 mm x 350 mm なので、大きなサイズの部品の生産や複数の部品の生産に向いています。二つのクランプ治具を使用するときには、システムが二つの沈み込み量を分離してモニタリングします。

最大 **380 W** のレーザーパワーと高速スキャンシステムを搭載した LPKF PowerWeld 6600 は短い生産サイクルを実現します。組み込まれた沈み込み量/時間モニタリングで溶着品質において信頼できるデータを供給します。追加でほかのモニタリング手法も組み込み可能です。

装置はソフトウェア PLC により制御されます。このため将来のニーズにも柔軟に対処できます。操作者へのインターフェースは直感的に動作する LPKF WeldPro ソフトウェアにより供給されます。すべてのプロセスに関連するデータは視覚化され、タッチ操作に最適です。

レーザープロセスは LPKF ProSeT 3D ソフトウェアにて作成します。最も重要な CAD プログラムと過去の LPKF 溶着プロセスのデータフォーマットを読み込みます。最適な溶着線を作り上げるのにはたった数分しかかかりません。多くのインテリジェントなプログラムが最も早い生産サイクル時間を決定し、クランプ治具を考慮して複雑な溶着線をよりシンプルなカーブを持つ溶着線になるよう計算します。しかも、シンプルにマウスクリックするだけでいいのです。

LPKF PowerWeld 6600

レーザークラス	1
レーザーパワー/スポット径	パワー: 380 W; スポット径: 1.8 mm - 5.2 mm
クランプ圧力	クランプ一つ: 4 kN; クランプ二つ: 2 x 2 kN
最大部品サイズ	クランプ一つ: 500 mm x 350 mm; クランプ二つ: 220 mm x 350 mm
装置寸法 (W x H x D)	1750 mm x 2300 mm x 2310 mm
電源	400 V, 16 A, max. 3 kW
重量	2200 kg
エア	4.5 bar - 10 bar
使用環境温度	18 °C - 35 °C

LPKF Laser & Electronics 株式会社 〒273-0012 千葉県船橋市浜町2丁目1-1 ららぼーと三井ビルディング8F
Phone +81 (0) 47 432 5100 info.japan@lpkf.com http://jp.lpkf.com

© LPKF Laser & Electronics 株式会社は、予告なく使用および製品情報を変更する場合があります。

[Changed to 380 W. Compare with current English version (see PicStop)]

写真はオプションの付属品を表している場合があります。

LPKF AG, XXXXXXXX-261020-JP

www.jenko-sternberg.de