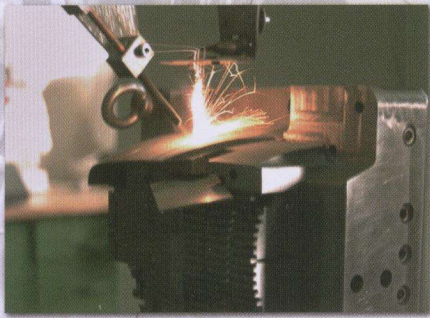


präzise kraftfrei flexibel reproduzierbar automatisierbar verzugsarm berührungsfrei

Laserlohnfertigung



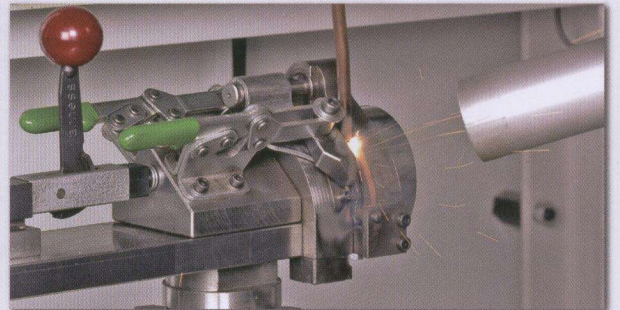
Laserschweißen

Laserhärten

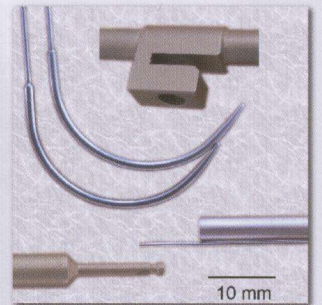
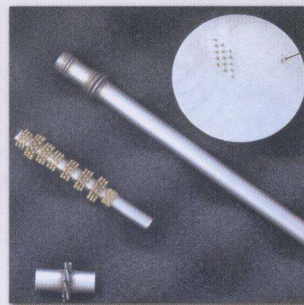
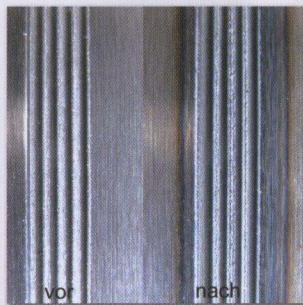
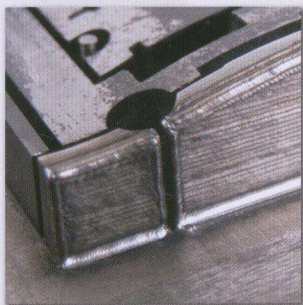
Laserauftragschweißen

Laserlegieren / -umschmelzen

Laserbohren / -schneiden / -strukturieren



- *Punktschweißen im Zehntelsekundentakt*
- *Härten an fertig bearbeiteten Teilen*
- *Fügen von Kunststoffen*
- *Schweißen von medizintechnischem Gerät*
- *Härten und Schweißen direkt neben Kunststoffteilen*
- *Reparatur und Änderung von Spritzgusswerkzeugen*
- *Verschleißschutzschichten*
- *geringster Wärmeeintrag*
- *Kabelkonfektionierung*
- *minimaler Werkstückverzug*
- *Laserhandschweißen an Großwerkzeugen*
- *6-Achs-Laseroberflächenbearbeitung mit Industrieroboter*
- *Lasermikroauftragschweißen*



LASERVORM GmbH
Südstraße 8
09648 Altmittweida

Telefon: +49 (0) 37 27 99 74 - 0
Telefax: +49 (0) 37 27 99 74 - 10

E-Mail: info@laservorm.com
Internet: www.laservorm.com

Laserverfahren

Laserschweißen

Präzisionsnähte in hohen Geschwindigkeiten; Schweißtiefen in Stahl bis ca. 7 mm, in Aluminiumlegierungen bis ca. 3 mm, in Titan bis ca. 7 mm
weitere Werkstoffe: Kupferlegierungen (auch beschichtet), Platin, verzinktes Stahlblech u. a.

Bei Bedarf 100% Prozessdokumentation / Werkstückprotokoll / Zerreißkraftmessung

Laserhärten

Oberflächenhärtung (0,1 mm bis max. 2 mm) an fertig bearbeiteten (z. B. geschliffenen) Werkstücken mit Nd:YAG- und Diodenlasern, nahezu verzugsfrei; Spezial-Härteoptiken; Anfertigung metallographischer Querschliffe und Härtemessungen, Pyrometerregelung

Laserlegieren / -umschmelzen

verschleißfeste Randzonen durch Oberflächenumschmelzbehandlung
(Werkstoffe: GGG, GGL, Titan u. a.)

Laserauftragschweißen

Herstellung von partiellen Verschleißschutzbereichen und anderen Funktionsflächen aus verschiedensten Metallen und Legierungen

Korrekturen, Änderungen und Reparaturen an Bauteilen aus dem Werkzeug- und Formenbau mit Zusatzwerkstoff in Pulver- oder Drahtform

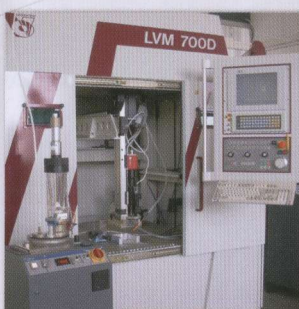
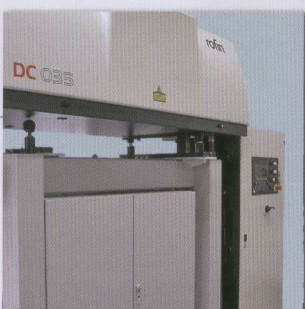
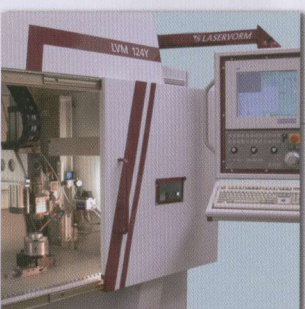
Laserbohren / -schneiden / -strukturieren

In Sonderanwendungen praktizieren wir auch andere Laserverfahren. Zum Beispiel können Flachkabel ein- oder beidseitig, vollflächig oder nur an Einzelleitern abisoliert werden. Mit geeigneten Kombinationen aus Bauteilbewegung, fliegender Optik und Scannern bearbeiten wir auch Kunststoffe, (technische) Textilien, Keramiken und Glas.



Maschinenpark / Technische Ausstattung

- 3,5kW-CO₂-4-Achs-Laseranlage
- Portalanlage zur 6-Achs-Laseroberflächenbearbeitung von Großbauteilen mit einem Arbeitsraum von 3000 mm x 1400 mm x 1000 mm,
- 6-Achs-Roboter für 3D-Bahnbearbeitungen,
- 200W-CO₂-Laseranlage für Schneid- und Perforieranwendungen,
- Laseranlage LVM mit 2kW-cw-Nd:YAG-Laser,
- 6-Achs-1kW-cw-Nd:YAG-Laseranlage, Arbeitsraum: 900 mm x 600 mm x 750 mm,
- 4-Achs-700W-Diodenlaseranlage (LVM 700D), Arbeitsraum: 800 mm x 620 mm x 580 mm,
- mehrere Laser-Handarbeitsplätze mit bis zu 120W-pw-Nd:YAG-Laser,
- Handbearbeitungsoptik für Schweißungen an Großwerkzeugen,
- 2-Achs-120W-pw-Nd:YAG-Laseranlage mit 2 Faseroptiken für Serienschweißanwendungen,
- universelle 4-Achs-120W-pw-Nd:YAG-Laseranlage (LVM 124Y),
- Zusatzwerkstoff-Pulversysteme, Metallographieausrüstung, verschiedenste Prüf- und Messmittel für Einzel- und Serienmessungen (z. B. Bildverarbeitungs- oder Pyrometermitschriften, Mikrohärtmessung),
- modernes Produktionsplanungs-, Warenwirtschafts- und Instandhaltungsmanagementsystem



automatisierbar verzugsarm berührungslos zehntelgenau qualitativ hochwertig