

Heimspiel für Lasersysteme

Flexible Einhausung für Lasersysteme. SWS Laser aus Inning am Ammersee hat die ›MLS-850‹ entwickelt, ein flexibles Zuhause für verschiedene Lasersysteme. Die schlanke Maschine ist der neu entwickelte Standardaufbau für unterschiedlichste 2D- und 3D-Bearbeitungsaufgaben in verschiedenen Fertigungsumgebungen (Bild). Die Z-Achse erlaubt es, die Arbeitsposition des Laserfokus für unterschiedliche Bauteilhöhen einzustellen. Die Zelle verfügt über ein HMI, über welches die Anlage bedient wird sowie die zu lasernden Strukturen erzeugt und gespeichert werden können.



Welcome Home:
Die ›MLS-850‹ ist das neue Zuhause für alle Lasersysteme der Standard-Serie von SWS

Egal ob CO₂-, Dioden- oder Faserlaser integriert werden sollen oder ob es um eine Stand-alone-Anlage oder eine serielle Produktionsstraße geht: die MLS-850 kann punktgenau an die Kundenbedürfnisse angepasst und mit den jeweils benötigten Laser-Modulen ausgestattet werden. So ist ein klar strukturiertes, flexibles Baukastensystem in attraktivem Design entstanden. Mit hochwertigen Komponenten kundenspezifisch ausgestattet, wird die Laser-Class-1-Komplett-Anlage mit 19-Zoll-Rack (12 HE) und integriertem Kühler im Unterbau geliefert. Die Anwender

wählen entsprechend den Anforderungen an die Materialbearbeitung die Strahlquelle, die Leistung und den Prozesskopf aus.

Raffinierte Wohngemeinschaft

Sollten sich die Fertigungsanforderungen einmal ändern, so ist die MLS-850 erneut in ihrem Element, denn sie lässt sich jederzeit auf ein anderes Lasersystem umrüsten, da sie für die Integration aller Module aus der bestehenden ›Standard Series‹ vorbereitet ist. SWS Laser bietet für nahezu alle Industrieanforderungen kundenspezifisch angepasste Laserquellen in verschiedenen Leistungsstärken an. Der CO₂-Laser gehört zusammen mit dem Faserlaser zu den am häufigsten industriell eingesetzten Lasern. Da der CO₂-Laser sehr effizient und dazu noch kostengünstig ist, eignet er sich besonders zur Laserkennzeichnung sowie zum Schneiden, Markieren, Ritzen und Perforieren. Auf dem Feld des laserbasierten Hartlötens haben sich Diodenlaser durchgesetzt. In Fertigungsprozessen werden sie darüber hinaus gerne für Kunststoffschweißarbeiten, Oberflächenmodifikationen, Härten und Löten verwendet. Die höchste Energiedichte sowie Strahlqualität bietet der Faserlaser. Neben dem Gravieren kann er als echter Allrounder auch beschriften, bohren, schweißen, schneiden und strukturieren. Für letztere Prozesse sowie Härten, Löten und alle jene, die einen kontinuierlichen und zeitlich konstanten Energieeintrag benötigen, beherrschen Dioden- und Faserlaser – zusätzlich zur gepulsten Laserbearbeitung – auch den CW-Modus. Standardmäßig ist das neue Materialbearbeitungs-Lasersystem (kurz: MLS) für kleinere und mittlere Fertigungsserien prädestiniert.

Granitgestell für Temperaturstabilität

Für den Einsatz als Stand-alone-Gerät wurden die Abmessungen kompakt gehalten, die maximale Höhe beträgt 2 m und die bereits im Lastenheft limitierte Breite 850 mm. Um den hohen Anforderungen der Laser-Mikromaterialbearbeitung zu entsprechen, gibt es die MLS-850 optional auch mit einem Achs-Unterbau aus Granit beziehungsweise Mineralguss mit hoher Temperaturstabilität. ■ MI310800

> KONTAKT

HERSTELLER
SWS Laser GmbH
D-82266 Inning am Ammersee
Tel. +49 8143 9997920
info@swslaser.de
www.swslaser.de