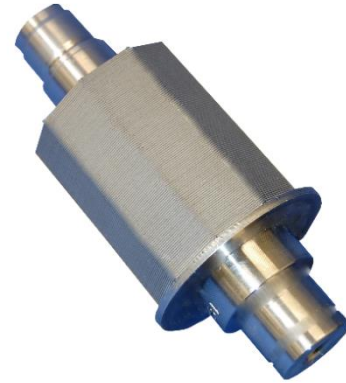
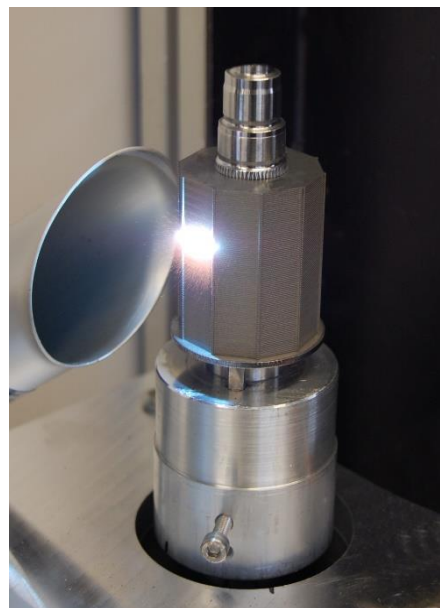


KLEBEVORBEHANDLUNG FÜR SERVOMOTOREN

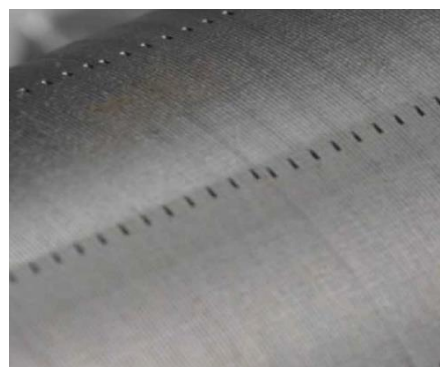


APPLIKATION

- Klebevorbehandlung von Wellen und Blechpaketen für die Rotorfertigung
- Wahlweise auch Vorbehandlung von Magneten zum Verkleben
- Für synchrone und asynchrone Drehstrom- und Servomotoren
- Langzeitstabile Haftung durch Oberflächenmodifikation
- Oberflächenspannungen: $\sigma > 38 \text{ mN/m}$
- Erhöhung von Abrisswerten
- Alternativ oder ergänzend zu konventionellen Strahl- und Waschprozessen



Laserbearbeitung Rotor



Laserbearbeitete Rotoroberfläche

LASERSYSTEM UND PROZESS

- Bereits mit Low Power Systemen effizient und wirtschaftlich bearbeiten
- Bearbeitung: bis zu $5 \text{ cm}^2/\text{s}$ mit CL 50
- Schnellere Bearbeitungszeiten durch höhere Laserleistung
- Prozessorientierte Absaugtechnik
- Optional: Prozessüberwachung und Bauteilkontrolle
- Eigene Laserproduktion und Applikationsexpertise
- Prozessqualifizierung bis zur Serienreife

KOMPAKTE SCHLÜSSELFERTIGE LÖSUNG FÜR IHRE SERVOMOTORENFERTIGUNG

- Maschinentyp:
cleanCELL 2220
- ESD konforme Auslegung
- Footprint (B x L):
1.722 mm x 2.847 mm
- Gewicht: ca. 1.200 kg
- 2-Stationen-Drehtisch mit
automatischem Spannsystem
- Werkstückspektrum:
Beladehöhe bis 445 mm
Durchmesser bis 260 mm
- Automatische
Durchmesserprüfung
- Beladehöhenüberprüfung
- Kamerasystem zur
Prozessvisualisierung/
-dokumentation
- Hohe technische Verfügbarkeit
> 98,5%
- Ausgelegt für 24/7-Betrieb
- Kundenspezifische
Anpassungen möglich



cleanCELL 2220 mit Drehteller



Rechts: Dorn mit Rollen
Links: Laseroptik mit 90°-
Anordnung

KOSTEN-NUTZEN: WIRTSCHAFTLICHKEIT

- Betriebskosten:
cleanCELL 2220
inkl. Absaugung
< 7,00 €/h
- Stückkosten:
Rotor d=80 mm, h=110 mm
Laser CL 50 (50 Watt)
3-Schicht Betrieb
~ 0,17 €/Stk.

NEHMEN SIE KONTAKT AUF - WIR BERATEN SIE GERNE!

