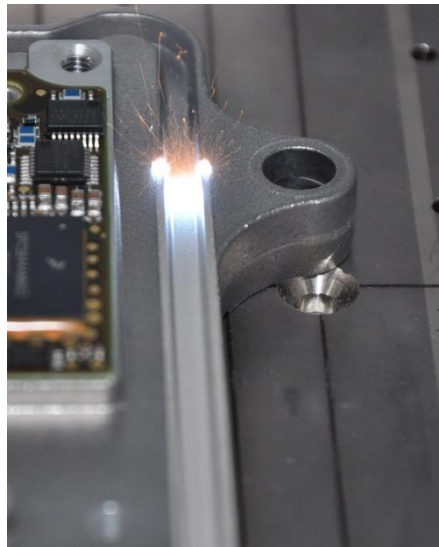


## KLEBEVORBEHANDLUNG VON ANTRIEBS- UND STEUERGEHÄUSEN



### APPLIKATION

- Substrate: Aluminium und Aluminium-Druckguss
- Schonende Reinigung und mögliche Strukturierung der Dichtkontur
- Laserparameter angepasst für verschiedene Dichtmittel (Bsp. MS-Polymer u.a.)
- Bearbeitung von Feder-Nut-Geometrien mit angepassten Optiken
- Bearbeitung von gefrästen Oberflächen und Kreuzschliffen
- Oberflächenspannungen:  $\sigma > 64 \text{ mN/m}$
- Steigerung der Korrosionsstabilität



Nutbearbeitung mittels Laserstrahlung und shareMOTION-Optik



Dichtkontur mit erhaltener Frässtruktur nach der Laserbearbeitung

### LASERSYSTEM UND PROZESS

- Mit Low Power Systemen effizient und wirtschaftlich bearbeiten
- Bearbeitung: bis zu  $6 \text{ cm}^2/\text{s}$  mit dem CL 100
- Prozessorientierte Absaugtechnik
- Optional: Prozessüberwachung und Bauteilkontrolle
- Eigene Laserproduktion und Applikationsexpertise
- Prozessqualifizierung bis hin zur Serienreife

# KOMPAKTE SCHLÜSSELFERTIGE LÖSUNG FÜR IHRE FERTIGUNG VON ANTRIEBS- UND STEUERGEHÄUSEN

- Maschinentyp:  
cleanCELL 2220
- ESD konforme Auslegung
- Footprint (B x L):  
1.620 mm x 3.290 mm
- Gewicht: ca. 1.400 kg
- Laserklasse 1
- Haupttaktzeitparallele  
Be- und Entladung durch  
Schubladen
- Stand-alone und verketteter  
Betrieb möglich
- Manuelle oder automatisierte  
Beladung
- Kamerasystem zur  
Prozessvisualisierung/  
-dokumentation
- Prozessüberwachung mittels  
Plasmasensornik
- Angepasste Absaugtechnik
- Ausgelegt für 24/7-Betrieb
- Kundenspezifische Anpassungen  
möglich



cleanCELL 2220 mit Doppelschublade



Bearbeitungsraum inkl. angepasster  
Absaugdüse

## KOSTEN-NUTZEN: WIRTSCHAFTLICHKEIT

- Betriebskosten:  
cleanCELL 2220, CL 100  
inkl. Absaugung  
< 6,00 €/h
- Stückkosten:  
Kontur Getriebegehäuse  
l = 1.570 mm  
3-Schicht Betrieb  
~ 0,08 €/Stk.

NEHMEN SIE KONTAKT AUF - WIR BERATEN SIE GERNE!

