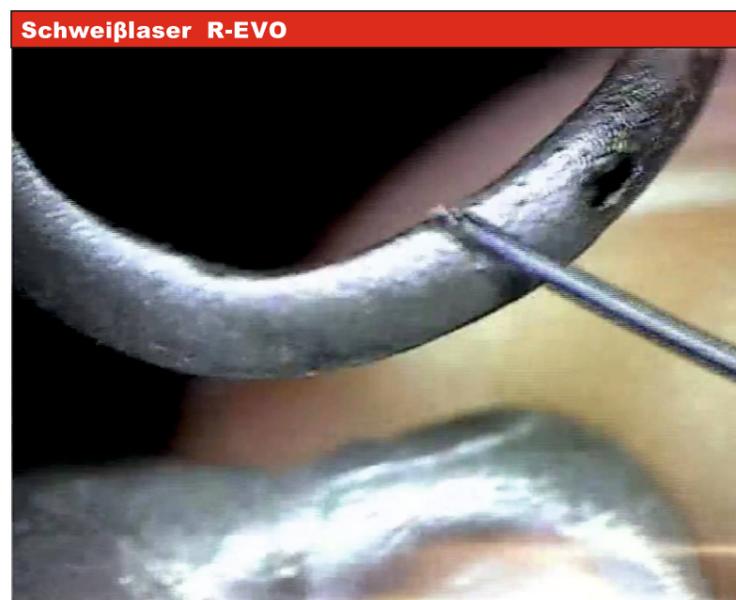


Entwickelt, um Leistungen von bis zu 200J zu erreichen und in der Lage durchgehende Arbeitszyklen auszuhalten, verfügt er über eine geräumige Schweißkammer, die entworfen wurde, um sich den Erfordernissen des Anwenders anzupassen.

Die Anzeige der Schweißstelle und der Parameter auf einem großen Display sind nur einige der grundlegenden Eigenschaften dieses innovativen LASER-Schweißgerätes.

L A S E R S E R V I C E & V E R T R I E B

T I S C H L A S E R R - E V O



LASER-IN GmbH

Friedenstrasse 31
 D-75173 Pforzheim
 Tel: +49 (0) 7231 2812910
 Fax: +49 (0) 7231 2812920
 Mail: info@laser-in.de



Technische Daten R-EVO	R-EVO	R-EVO Plus
Laserquelle		
Typ	Nd:YAG @ 7 mm	2 x Nd:YAG @ 7 mm
Nennleistung	75 W	135 W
Pulsspitzenleistung	6 kW	10 kW
Pulsfrequenz	20 Hz	40 Hz
Pulsdauer	25 ms	20 ms
Fokusbereich	0,15 bis 2,00 mm	
Pulse Shaping	5	
Speicher	100	
Schnittstellen		
Display	TFT Touch Display	
Bedingung	Joysticks in Arbeitskammer	
Stereomikroskop	LEICA 10x	
Anschlussdaten		
Elektrik	1-ph, 230 VAC ± 10%, 50/60Hz, 10A	1-ph, 230 VAC ± 10%, 50/60Hz, 16A
Aufstellbedingung		
Gewicht	65 Kg	75 Kg
Abmessung	58,6 x 90,2 x 65,1 cm	

Änderungen und Irrtümer vorbehalten

WICHTIGSTE VORTEILE:

- Spezielle Konfiguration der Elektronik und Optiken zur Erleichterung des Schweißens von besonders stark reflektierenden Metallen, wie Gold und Silber.
- Stereo-Mikroskop Leica mit 10 Vergrößerungen, zum Bediener geneigt, um die Position beim Schweißen bequemer zu machen.
- Integriertes System OBC, das die Anzeige der Arbeitsparameter und Schweißstellen auf TFT-Display zu 8.4" ermöglicht.
- Geräumige Schweißkammer vom Typ "open space", zum Bediener ausragend und abgesenkt entworfen, um die Arbeitsposition bequemer zu machen.
- Innovatives und leistungsstarkes Beleuchtungssystem mit Led, koaxial zum Laserstrahl.
- Einstellung der Laser-Funktionen mittels Drehschalter und Touchscreen.
- 20 vorab konfigurierbare Arbeitsprogramme und 100 Speicherplätze.
- Elektronische Regelung des Durchmessers der Schweißspitze.
- Minimaler Spot von nur 0,1mm Durchmesser, verfügbar gemacht durch das von OROTIG patentierte System "Spot Size Control System" (SSCS)
- Doppelter Wasserkühlkreis für intensive Arbeitseinsätze.
- Neuer Generator der 5. Generation (DCCPS) Digital Cap Charge Stromversorgung, die digital alle Leistungserfordernisse des LASER steuert.

Alles dies führt zu einer größeren verfügbaren Leistung, Kompaktheit, Zuverlässigkeit sowie einfachen Bedienung der Maschine..

LASER PRODUKT KLASSE 4
Entspricht den EU Normen
IEC 60825-1 : 1993+A1 : 1997+A2 : 2001



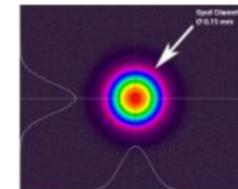
Color touchscreen

Farbtouchscreen Display für einfachen Zugriff auf Parameter oder Änderungen der Laserparameter. (Laserleistung, Impulszeit, Frequenz, Laserstrahldurchmesser, Schutzgas, Speichern)



On Board Camera

Zusätzliches Anzeigesystem Schweiß Fotografien Koaxial Mit dem Stereomikroskop können Sie die Bilder des Schweißvorganges auf einem integrierten Bildschirm, mit einer HD-Kamera mit einem dezidierten Videoausgang angeschlossen, anzeigen.



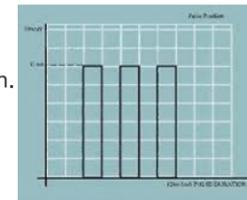
Schweiß-Spot von Ø 0,1 mm

Dank eines besonders modernen Systems, dem vom OROTIG patentierten SSCS, ist es möglich, das LASER-Licht auf sehr kleine Schweißpunkte zu konzentrieren, wobei die Abmessung von 0,1 mm erreicht wird.



Arbeitskammer

Geräumig, komfortabel und frei zugänglich. Das spezielle Design der Schweißkammer Revo Modell wurde entwickelt, um das Schweißen zu erleichtern, und ermöglicht die Arbeit mit großen Objekten.



Pulse shaping

Graphischer Editor zur Definition des Energieverlaufs innerhalb eines Pulses. Perfekte Schweißergebnisse mit hochreflektierenden Metallen und Legierungen.



Smart Service

Speicherungen aller wichtigen Informationen der Maschine. System zur Erkennung und Behebung eventueller Probleme. Ermöglicht eine einfache und intuitive Softwareaktualisierung.



Kühlsystem: digitaler Steuerung

Das Kühlsystem des REVOs wurde entwickelt, um durchgehende Arbeitszyklen mit Arbeitsschichten von 24 Stunden pro Tag, sieben Tage die Woche zu ermöglichen. Optische und elektronische Bauteile werden durch Flüssigkeit von einem kontrollierten System Wasser/Wasser mit digitaler Steuerung gekühlt, das die vollständige Ableitung der Wärme möglich macht.

Türsicherung mit Armeingriff

