

Wir bringen
Qualität auf den Punkt



Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



Laserreinigung

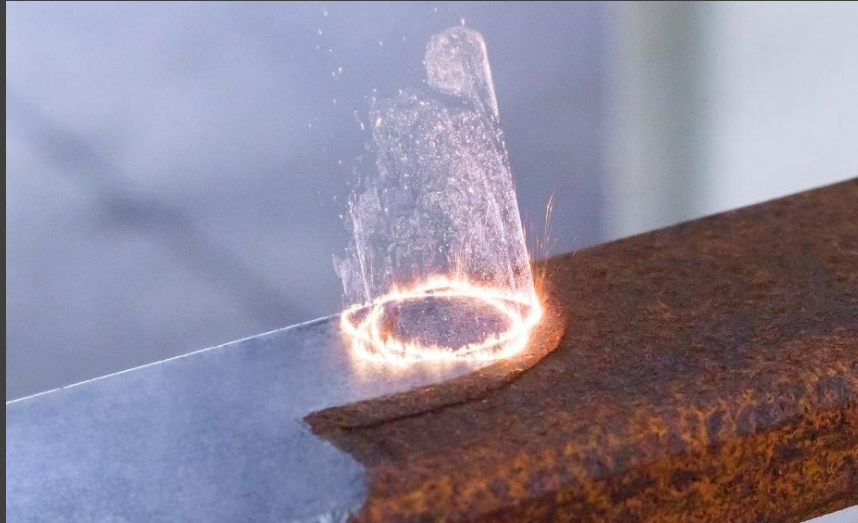
Mit Lichtgeschwindigkeit in die Zukunft



Wir bringen
Qualität auf den Punkt



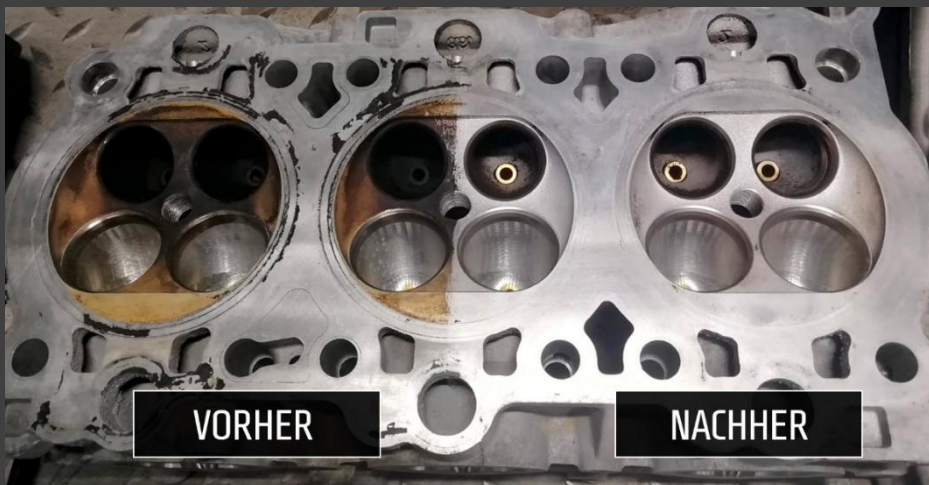
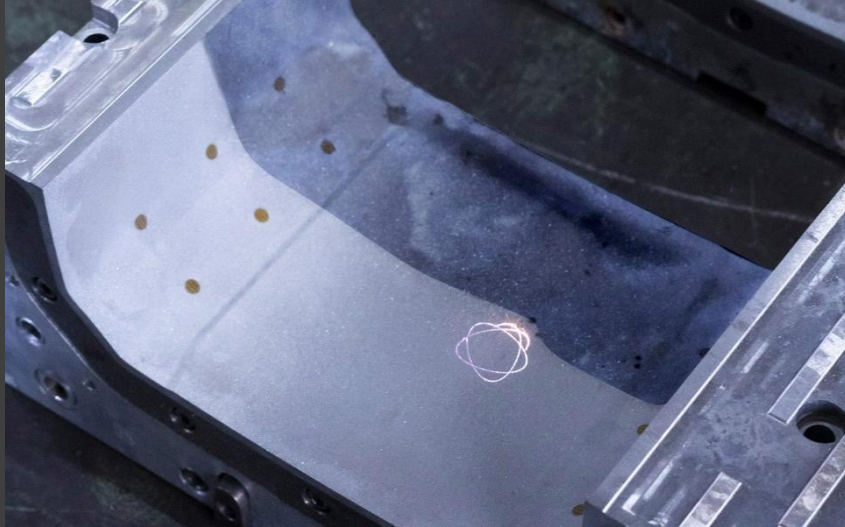
Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



Wir bringen
Qualität auf den Punkt



Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



Wir bringen
Qualität auf den Punkt



Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



VORHER

NACHHER



Wir bringen
Qualität auf den Punkt



Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



NACHHER

VORHER

Wir bringen
Qualität auf den Punkt



Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



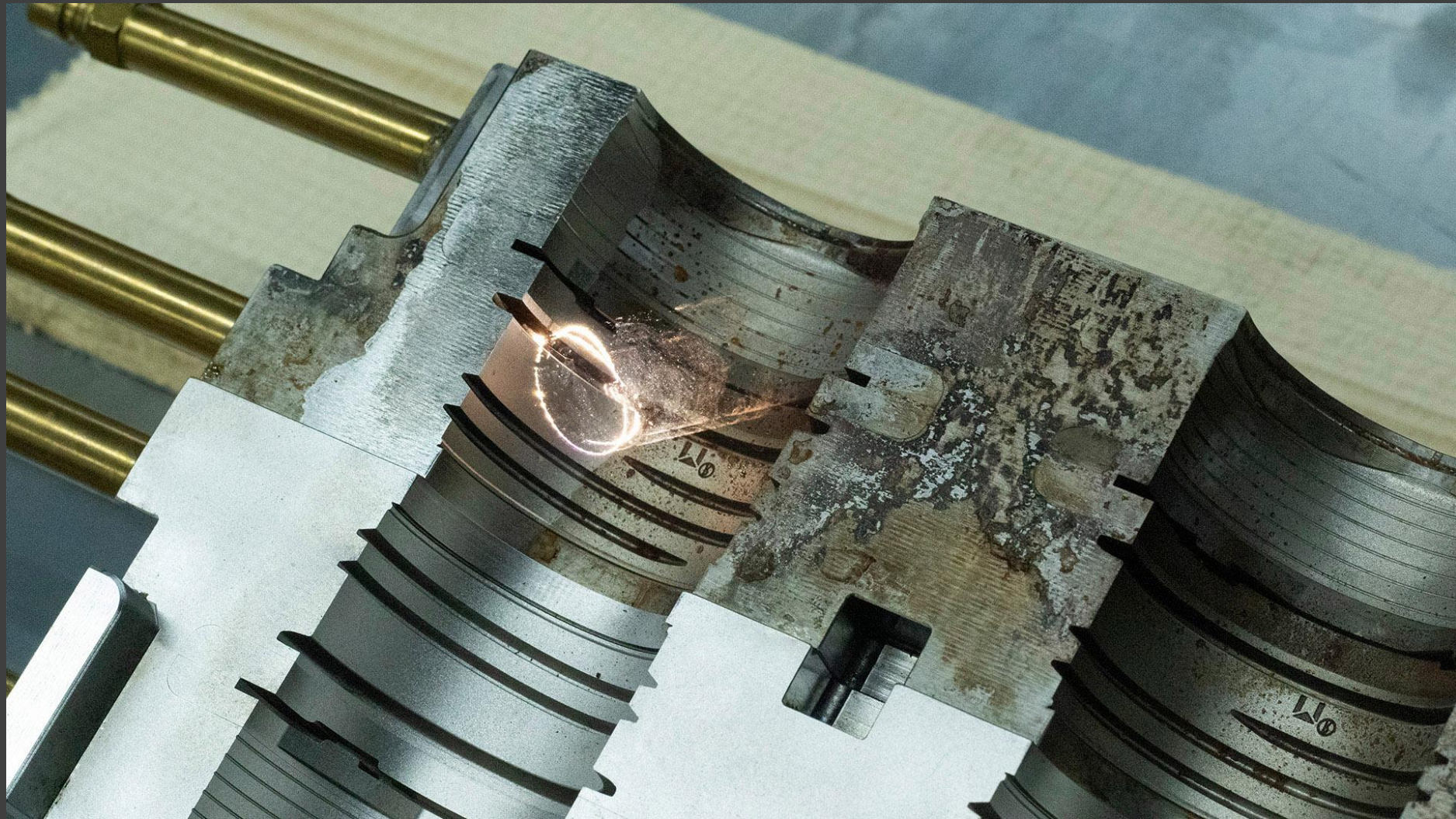
VORHER

NACHHER

Wir bringen
Qualität auf den Punkt



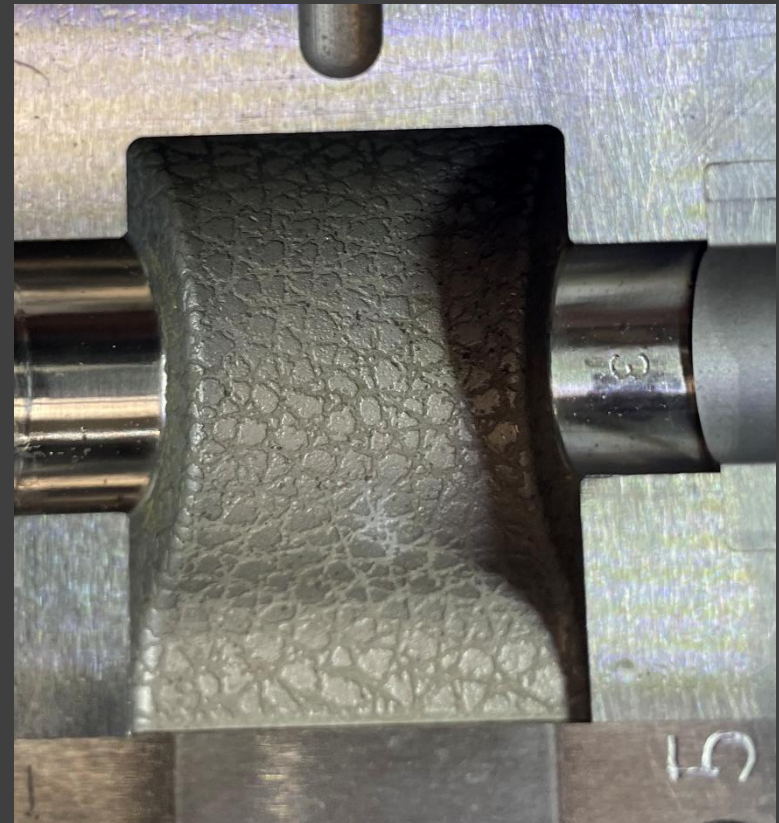
Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



Wir bringen
Qualität auf den Punkt



Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



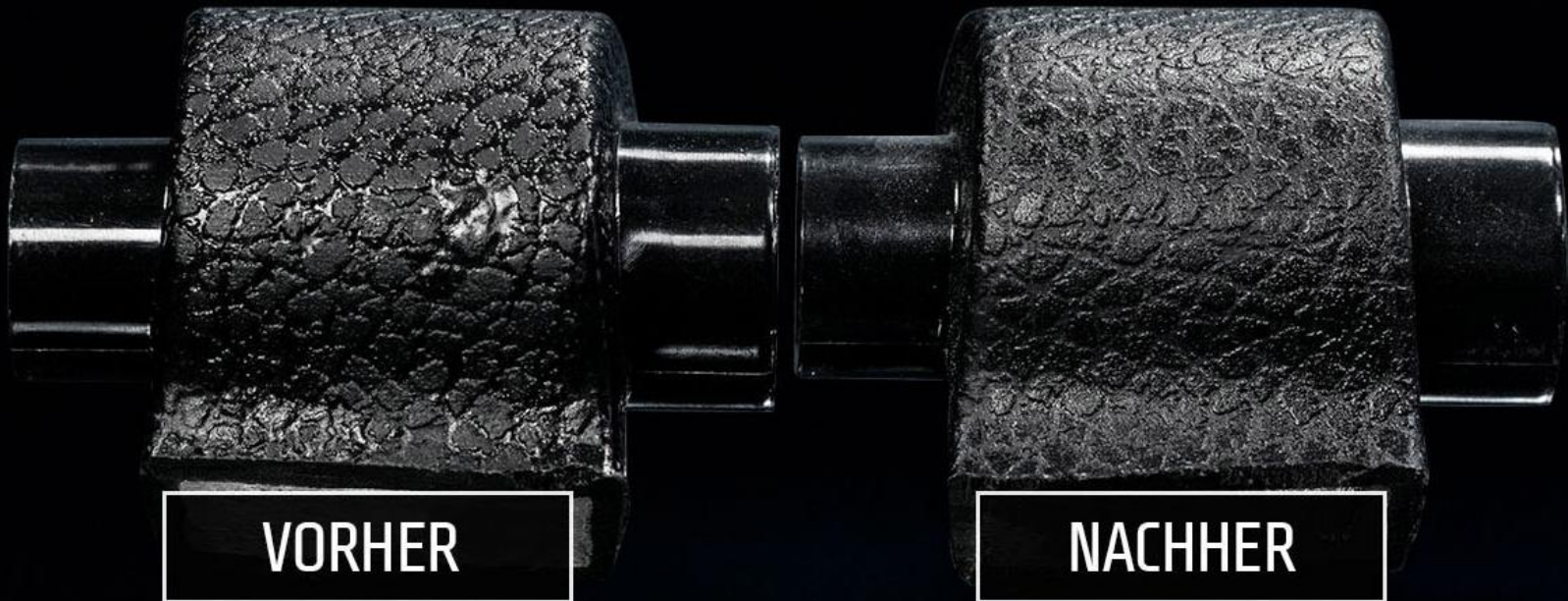
Wir bringen
Qualität auf den Punkt



Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



Hier das Ergebnis am Spritzteil:



**Wir bringen
Qualität auf den Punkt**

KLB
Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



Die Tabelle ist ein Teilauszug! Die Auswertung betraf im gesamten 66 Bauteile im 1:1 Vergleich.

Vergleich der Reinigungszeiten Handreinigung vs. Laserreinigung (10.07.2024)

Nr.	Werkzeugnummer	Bezeichnung	Bauteil	Hand- reinigung (min)	Laser- reinigung (min)	Zeit- ersparnis (min)	Zeit- ersparnis (%)
1.	62920050	Deckel Gr.1; 2K; PP; A-WKZ	Formeinsatz DS 1.K	6	2	4	66,67%
2.			Formeinsatz DS 2.K	4	1,5	2,5	62,50%
3.			Schieber	2	0,67	1,33	66,50%
4.			Formecken 1.K	1	0,5	0,5	50,00%
5.			Formauswerfer 2.K	1	0,5	0,5	50,00%
6.			Führungseinheit	2	0,58	1,42	71,00%
7.			Formplatte	12	5	7	58,33%
8.			Formeinsatz HK AS	9,4	2,18	7,22	76,81%
9.	62920081	Deckel DK 0100	Formplatte	8	2,75	5,25	65,63%
10.			Schieber	4,33	0,5	3,83	88,45%
11.			Formeinsatz WK	10	1	9	90,00%
12.			Vorkammereinsatz	3,67	0,5	3,17	86,38%
13.			Gleitplatte	2,75	0,17	2,58	93,82%
14.			Formeinsatz HK	8	1,83	6,17	77,13%
15.	62920007	Unterteil Gr.2; 2K; A-WKZ	Formkern DS HK	8,25	1,17	7,08	85,82%
16.			Formplatte DS HK	12	3	9	75,00%
17.			Druckplatte DS HK	1,37	0,13	1,24	90,51%
18.			Formplatte AS	15,67	4	11,67	74,47%
19.	62920080	Unterteil DK 0100	Formkern DS HK	8	0,75	7,25	90,63%
20.			Formkern DS WK	4	0,75	3,25	81,25%
21.			Schieber AS WK	4	1	3	75,00%
22.			Formkern AS	8,5	1	7,5	88,24%
23.	62920021	Adapter Gr 1	Formkern AS	1,83	1	0,83	45,36%
24.	62920009	Unterteil Gr 4; 2K (A WKZ)	Backe	5	1,33	3,67	73,40%
25.			Schieber	5,5	1,25	4,25	77,27%
26.	62920078	Unterteil Gr. 1 1K (B WKZ)	Gleitplatte	2	0,83	1,17	58,50%
27.			Backe	5,25	1,25	4	76,19%
28.			Unterflurschieber	3,5	1,16	2,34	66,86%
29.			Ecke	3,67	1,33	2,34	63,76%
30.	62920019	Unterteil Gr 5	Formkern HK DS	8,56	3,5	5,06	59,11%

Ø Zeit- ersparnis (%)
62,31%

Legende	
HK	Hartkomponente
WK	Weichkomponente
AS	Auswerferseite
DS	Düsenseite
2K	2 Komponenten
PP	Polypropylen
PC	Polycarbonat
WKZ	Werkzeug



Technische Informationen zu den Systemen

- | | |
|----------------------------|--|
| - Wartungsintervalle | Optik: individuell / Kühlung: jährlich |
| - Arbeits- / Fokusabstände | 100mm – 500mm (500mm – 1000mm) |
| - Gewicht des Scankopfes | 700g – 1700g |
| - Laserleistung | max. 1000W (6000W) |
| - Stromversorgung | 230V (400V, 32A / 64A) |



Sicherheitsaspekte

- Laserschutzbeauftragter (intern / extern)
- Laserschutzbrille & normale Schutzkleidung
- Rauchabsaugung (zentral / mobil)
- Abgetrennter Bereich (Interlock-Anschluss)

Wir bringen
Qualität auf den Punkt



Laserschweißtechnik
GmbH & Co. KG



Mit Lichtgeschwindigkeit in die Zukunft –
sind Sie bereit?