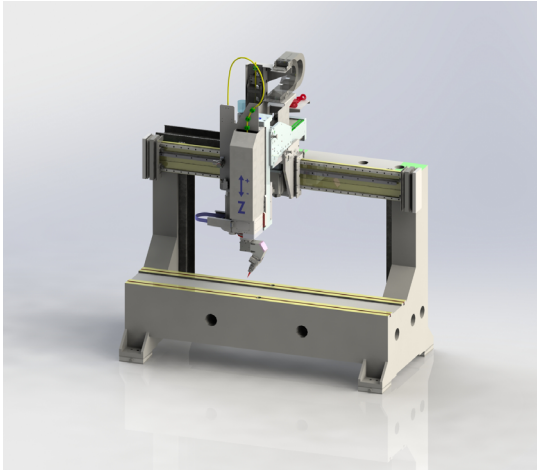
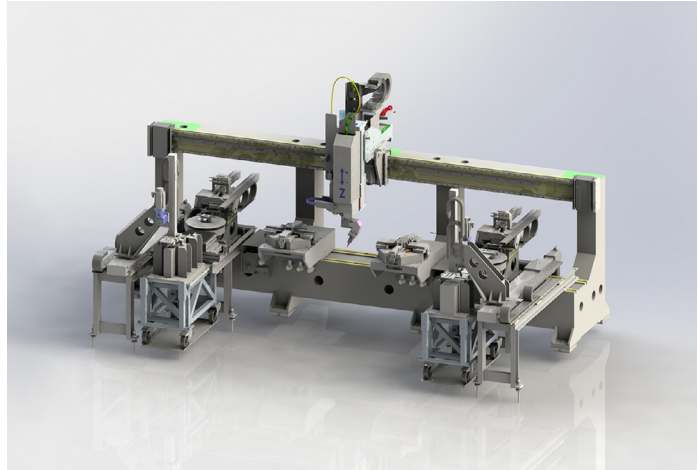


## 模块化激光加工单元 (MLC) - 工厂内生产模块的优化互连



单机



定制化互连系统

06 2022

模块化激光加工单元可将激光切割和焊接技术模块化地和其他加工工艺实现互连，如 弯曲成形，冲压，压花和打标。由此，内部每个模块都可以增加附加值。

### 定制模块化工厂概念

MLC作为一个独立的系统，具有高效的零件加工能力。同时，各种制造技术也可以结合起来形成一个完整系统。“飞行光学”的概念可以完成相继的多站点加工。各种制造技术可以结合在MLC中形成一个几乎没有数量和长度限制的单元。对于长部件，工作区域可以根据需要缩放。一个或多个光学加工头集成到系统中是可能的。

### 自动化，高生产率和稳定的加工

每个模块可接入性都很好。自动化解决方案，甚至完全自动化的工厂由此可被优化整合。同时，工厂互连减少了内部物流，连续性的工艺监控确保了产品品质。



You would like to learn more?  
Contact us!  
[www.weil-technology.com](http://www.weil-technology.com)



Experience our systems  
live in the application!

## MLC 优点一览

### 专注于灵活可设计工作空间大小的必要组件

- 工作区域可以适应特定的组件
- 所有必要的工艺步骤都以成本最优化的方式整合在一起
- 优化系统基本占用空间
- 自动化解决方案可以独立集成

### 上下游工序可模块化互连

- 折弯，成形，冲压和压花工艺可以很容易地集成在一起
- MLC可以单机运行，或者多工序及多工艺步骤运行
- 正如外部零件插入和移除一样，通过抓取&放置可实现零件在工序间的流动，从而实现全自动生产

## 技术数据

加工重点	切割 或焊接+更多生产技术
工作范围X/Y/Z	可缩放 (最小\1000)/250/350
最大重复定位精度	±0,03 mm
最大线性定位速度	X/Y/Z → 60/30/30 m/min
最大旋转定位速度 (旋转光学加工头)	200 rpm
加速度X/Y/Z	10/10/8 m/s <sup>2</sup>
冲击X/Y/Z	300/300/200 m/s <sup>3</sup>
控制/接口	Siemens: Sinumeric One (NC)
尺寸 L × W × H	(工作范围 1000 mm): X/Y/Z: 3300/2800/3200 mm
可加工材料	低碳钢, 不锈钢, 铝, 铜
激光功率(最小 - 最大)	最大 8.000 W
最大切割速度 (2 KW   3 KW) 低碳钢, 2 mm	15m/min   20m/min
最大焊接速度(2 KW   3 KW) 低碳钢, 2 mm	±0,03 mm
夹紧/工作台可移动 (yes/no)	无光束引导
送料(自动能力)	非常好
飞行激光(yes/no)	可移动
光束引导 (options)	激光管理, 双焦点技术, 光束轮廓调整
可集成到工厂概念的工序	激光切割, 激光焊接, 激光淬火, 激光堆焊, 激光打标 品质保证: 压力测试方法, 光学头测试, 成形工艺 (折弯, 冲压), 冲压, 此外, 电阻焊, 激光电弧复合焊, 品质保证测试方法

参观我们技术中心，现场体验我们创新性的系统技术。