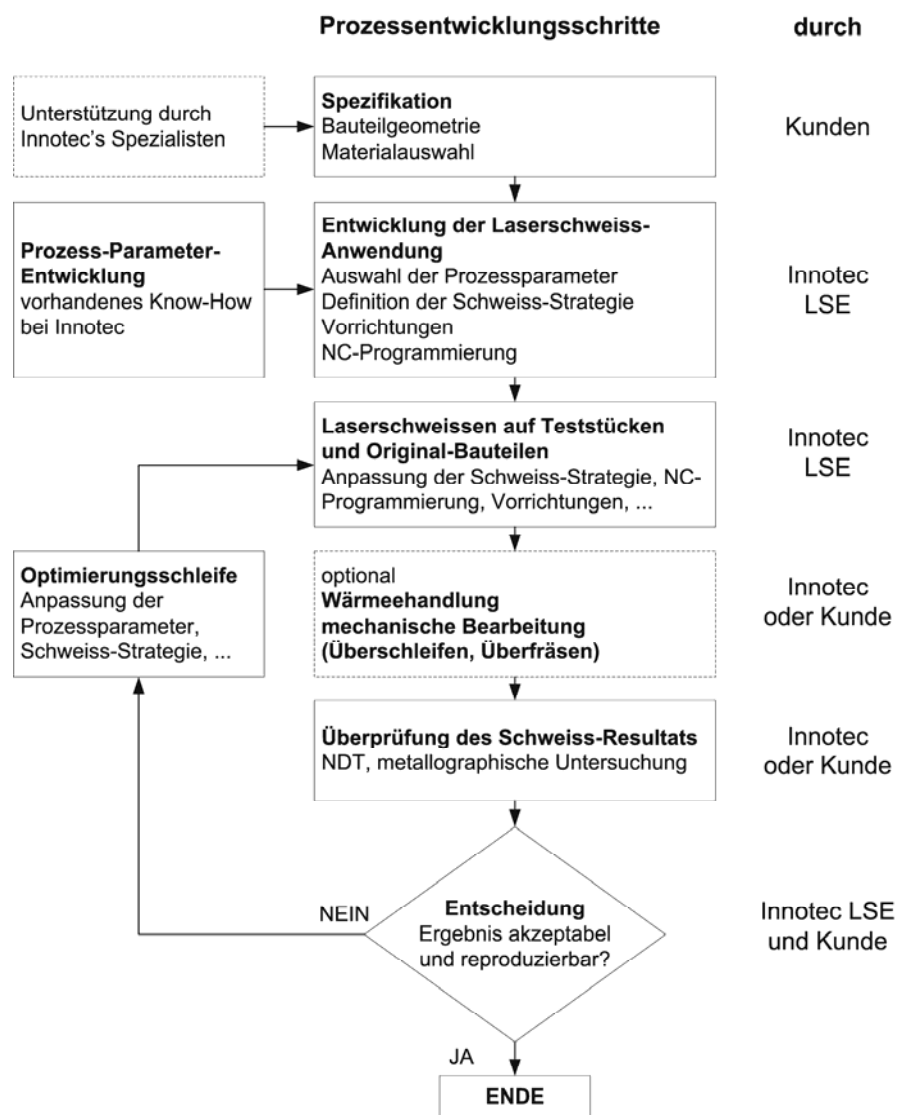


Das Laserauftragschweißen und das Beschichten mit dem Laser haben die einzigartigen Fähigkeiten des Laserschweißprozesses gemeinsam: Durch die fokussierte Wärmezufuhr im Schmelzpunkt werden der lokale Wärmeeintrag und damit die thermische Belastung des Werkstücks minimiert. Typischerweise ist die Durchmischung zwischen Grundmaterial und Aufbauwerkstoff gering. Die Wärmeeinflusszone ist wegen der geringen Wärmezufuhr sehr klein. Dennoch ist die schmelzmetallurgische Verbindung ausgezeichnet. Im Allgemeinen hilft der niedrige Wärmeeintrag, den Verzug der laserbehandelten Teile zu minimieren. Alle diese Vorteile sind das Ergebnis einer korrekten Auswahl der Laserprozessparameter, die wesentlich von der Materialauswahl und der Bauteilgeometrie abhängen. Wir entwickeln gemeinsam mit unseren Kunden Laserschweißanwendungen und führen diese Prozesse auf unseren eigenen Anlagen aus.

Vorgehensweise in der Prozessentwicklung



Unsere Partner

Hochqualifizierte Spezialisten von Innotec sind unsere Partner für

- Fertigungs-Gesamtlösungen, Fertigungs- und Schweiß-Engineering, Schweißberatung
- Mechanische Fertigung und Prototypenbau
- Konventionelle Schweißverfahren und Wärmebehandlung
- Prüf- und Messtechnik
- Werkstoff- und Oberflächentechnologie
- Korrosion und Korrosionsschutz, Reibungs- und Verschleissfragen
- Schaden- und Werkstoffanalytik

