



Spezifikationen

- Thermisch angepasste, effiziente Prozessführung
- Einzelspurbreiten von 0,5 bis 7 mm
- Auftraghöhe bis 1 mm je Lage
- Arbeitsraum bis 500 x 750 x 750 mm³
- On- und Offline-Programmierung
- Konturen höherer Komplexität bearbeitbar

Kontakt

M.Eng. Michael Güpner

Wissenschaftlicher
Mitarbeiter

+49 3641 205 964

michael.guepner@eah-jena.de

www.ag-bliedtner.de

LASERSTRAHL- AUFTRAGSCHWEISSEN

Kurzbeschreibung

Das pulverbasierte Laserstrahl-Auftragschweißen stellt ein etabliertes, generatives Fertigungsverfahren im Bereich des Werkzeug- und Formbaus dar. Unsere Arbeitsgruppe bietet neben der verfahrenstypischen Herstellung und Reparatur von Bauteilen gezielte Schichtfunktionalisierung, Erzeugung von Gradientenschichten sowie Konturänderung an bestehenden Bauteilen als Dienst- und Forschungsleistung an.

Unsere moderne, roboterbasierte Auftragschweißanlage ermöglicht eine dreidimensionale, richtungsunabhängige und höchst flexible Bearbei-

tung. Unter Einsatz von Pyrometer oder Wärmebildkamera kann der Prozess überwacht werden. Durch eine thermisch angepasste und effiziente Prozessführung gelingt auch das verzugsarme Beschichten dünnerer Bauteile. Der Schwerpunkt liegt in der Verarbeitung von Stahlwerkstoffen im Bereich des Makroauftragschweißens kleiner bis mittlerer Bauteildimensionen. Unser Portfolio reicht dabei von Machbarkeitsstudien bis hin zur kompletten Prozessentwicklung und Optimierung.