

RAPID-POWDER-SWITCH




- ▷ schnelles Schalten zwischen Pulver AN und AUS
- ▷ schnelles Schalten zwischen 2 Pulversorten
- ▷ kein sichtbarer Übergang beim Pulverwechsel
- ▷ spart Pulver
- ▷ spart Zeit
- ▷ geringere Pulververschmutzung der Anlage
- ▷ geringere Emissionen
- ▷ Bediener- und Wartungsfreundlich

Harald Dickler
Werkzeugmachermeister
F.W.-Raiffeisenstr. 31A
52531 Übach-Palenberg

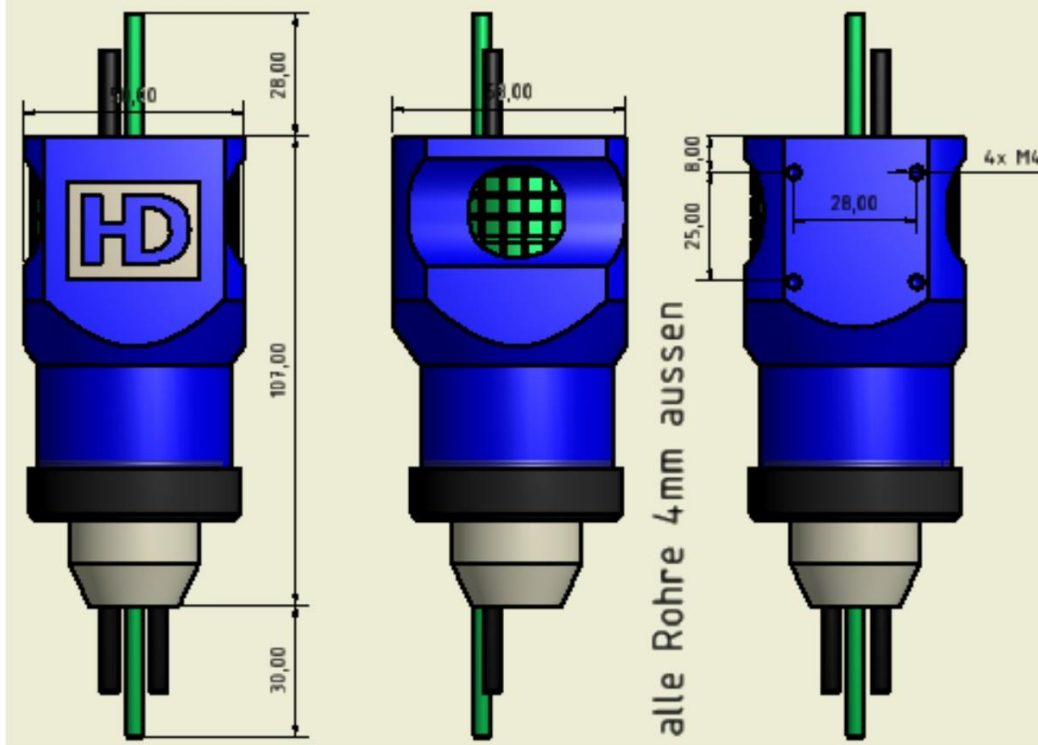
Telefon +49 2451 6169989
Fax +49 2451 6169988
info@harald-dickler.de
www.HD-Sonderoptiken.de

Sparkasse Aachen
BLZ 390 50 000
Konto-Nr. 48 322 366
Swift AACSD E 33
IBAN DE07 3905 0000
0048 3223 66

Steuer-Nr. 201/5082/4535
Ust-Id.Nr. DE 240649089

	<p>Pulvereinsparung durch</p> <ul style="list-style-type: none"> ▷ Auffangen des Pulvers bis zum Erreichen eines konstanten Pulvermassenstroms nach dem Einschalten ▷ Kein Nachrieseln von Pulver nach dem Ausschalten ▷ Erhöhung der Pulvereffizienz
	<p>Pulverpulsbetrieb</p> <ul style="list-style-type: none"> ▷ schnelles Schalten zwischen Pulver AN und AUS ▷ reproduzierbare Ergebnisse ▷ geringerer Pulververbrauch <p><u>Bild links:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ▷ Prozessgeschwindigkeit: 300 mm/min ▷ Ein-/Ausschaltzeit: <200ms ▷ Pulverersparnis von bis zu 50%
	<p>Non - Stop - Bearbeitung</p> <ul style="list-style-type: none"> ▷ Übergangsloses Schalten zwischen den Pulvertöpfen 1 und 2 ▷ Dauerbeschichtung ohne Prozessunterbrechung ▷ Vermeidung von eventuellen Rissen und Poren an den Übergangsstellen ▷ 24 Stunden / 365 Tage pro Jahr ▷ Zeitersparnis von min. 10 Minuten pro Bearbeitungszyklus
	<p>Zuschaltbetrieb</p> <p><u>Bild 1:</u> Ausgangszustand – Laserauftragschweißen einer Vertiefung</p> <p><u>Bild 2 (ohne Pulverwechselschalter):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ▷ Laserauftragschweißen ▷ Poren durch liegenbleibendes Pulver <p><u>Bild 3 (mit Pulverwechselschalter):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ▷ Wärmeeintrag ohne Pulver (Schritt 1) ▷ Schnelles automatisiertes und zeitlich abgestimmtes Hinzuschalten von Pulver (Schritt 2) ▷ Keine Risse / Poren ▷ Für riss- und porenanfällige Werkstoffe geeignet
	<p>Multifunktionsschichten</p> <ul style="list-style-type: none"> ▷ Schnelles Schalten zwischen zwei Pulversorten ▷ Mehrlagige Beschichtung mit hartem und weichem Werkstoff im Wechsel ▷ Vermeidung von Rissausbreitung

ABMESSUNGEN



PULVERSTROM

Beispiel: Pulverstrom Stellung 1



Beispiel: Pulverstrom Stellung 2



PULVERWECHSEL

Beispiel: Pulverwechselstellung 1



Beispiel: Pulverwechselstellung 2



LIEFERUMFANG

Pulverförderer: Beispielfoto

