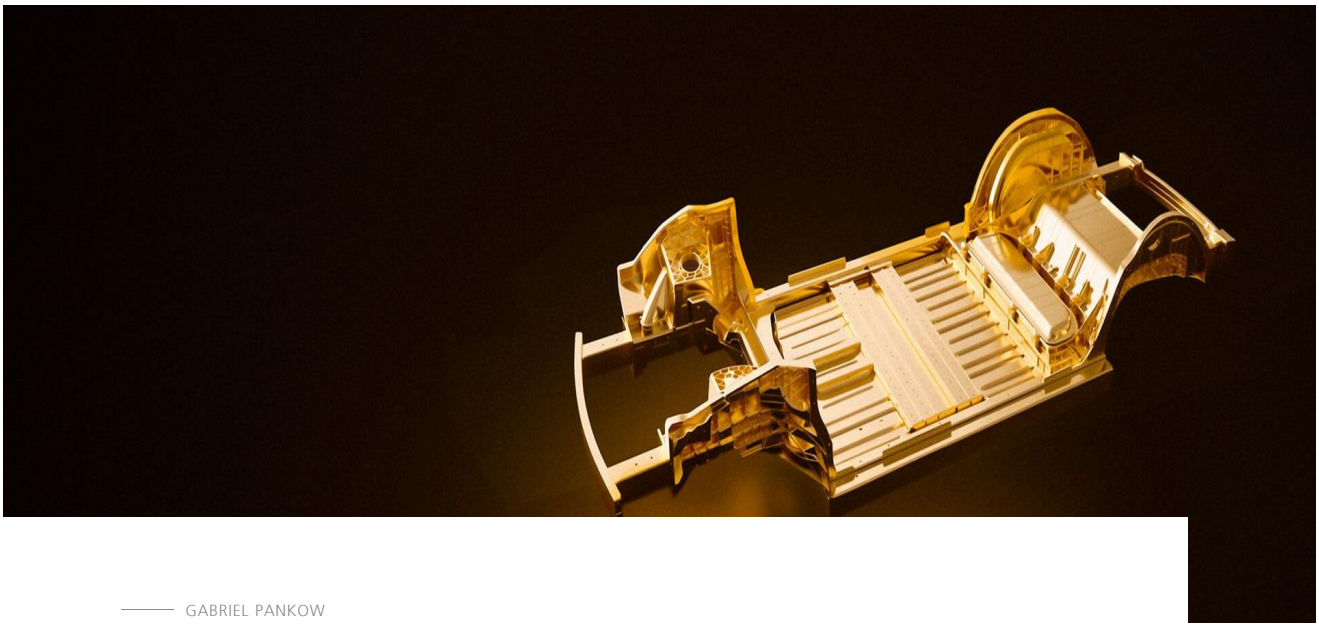

GABRIEL PANKOW

기가캐스팅에는 레이저가 필요하다: 정밀 후처리를 위한 네 가지 솔루션

□가캐스팅□ 차량의 □의 □반□ □ □에 □조하□ 방식으로, □간, 비□, □량을 □□ 절감해 □니다. 하지□ □□한 □대□ 부품을 □량 □산□ 도입하려는 □업은 도전과제에 □□하게 됩니□. □로 □처□ 공정이 □□□ □□ □속하□ □루□져야 □다□ 점입□다. □이저□ □를 □□ □ 가□ □화된 □루션을 제공합니다.

□가캐스팅□ 단 □□의 □대한 알루미□ □조로 100개 이상□ □별 □트를 대체하□ □조 □크놀로지입니□. □는 □립시간□ 45□에서 단 90~120□로 단축하□ □간을 □약할 뿐□ □니라, □용, 재료, □량도 □께 줄여줍니□. □□차 산업□ □히 □ 1kg□라도 □여야 하□ □기차 □야에서 차□ □립품을 더 가볍□ □□적□로 제조하□ □해 이 □크놀로지□ □□적으로 이용하□ □습□다. 하지□ □처리 □정은 복잡합니다. 돌 □부를 잘라내□, □□를 제거해□ □며, □면 세척□ □□어□야 합니□. □다가 이 모□ □정□ □량 생산에□ □뢰성 □고 신속하게 □□되어야 합니□. □로 이 지점에□ □□저가 네 가□ □화된 □루션을 제시합니다.

4가□ □□리 □루션 한눈에 보□

□이캐스팅 부품이 □형과 냉각조에□ □오□ □축 컨투어를 □□ 10~30□의 기괴□ □□물□이 돌출되□ □습□다. 가느다□ □리에 □이 달□ □한 □양이나 납작□ □스킷□럼 생□ 이 □조□들은 업□ 전문용어로 주로 "게이□(Gates)"□고 불립니□. □□ □조금형으□ □결되는 □입로에□ □어진 2~6mm 두께□ 알루미늄입□다. 첫 □째 □□리 공정□ □로 □□한 거친 잔류물을 □거하는 작업입니다.

□이저 솔루□: 6kW □상의 고출□ □이저□서 나오□ 광이 □러한 돌출부□ □라냅니다. 수 킬로와트에 □하는 강력□ □력 □분에 절□ □업□ □우 정밀하면서도 □시에 순식간□ □나기 □문에, □루미□ □품으□ 유□되는 열□ □소화□어 □품이 변형되□ □습니다. 생산 □인□서는 원□ □단용 □학장치가 장착된 6축 로봇이□ □전 □환기가 포함된 □이저 셀 내□ □단 □드가 이 작업을 □□합니다.

□조기의 체결력이 □무리 높다 하더라□, □입된 액□ □□미□은 금형□ □쪽 □이 □닿는 아주 □□한 틈새□ 흘러 □어갑니다. 그 □과 총 □이가 8□터에 □할 수 □는 □□처럼 얇□ □카로□ □르가 발생합니다. □한, □후 조립□ □해 □□품에 수□ □의 □멍과 홈□ 가공해□ □니다.

□이저 솔루□: □□셀 내의 레이저 □□ □봇에 탑재된 □캐너 레이저□ □투어를 □라 이동하며 □□요한 모□ 잔류물□ □거합니다. □러한 □밀 작업에서는 □□ □도와 품질의 □적 □형을 위□ □□한 □이□ 출력보다

https://www.trumpf.com/ko_KR/newsroom/%EC%8A%A4%ED%86%A0%EB%A6%AC/%EA%B8%B0%EA%B0%80%EC%BA%90%EC%8A%A4%ED%8C%85%EC%97%90%EB%8A%94-%EB%A0%88%EC%9D%B4%EC%A0%80%EA%B0%80-%ED%95%84%EC%9A%94%ED%95%98%EB%8B%A4-%EC%A0%95%EB%B0%80-%ED%9B%84%EC%B2%98%EB%A6%AC%EB%A5%BC-%EC%9C%84%ED%95%9C-%EB%84%A4-%EA%B0%80%EC%A7%80-%EC%86%94%EB%A3%A8%EC%85%98/



□은 빔 브릴리언스□ 더 중요합니□. 2 BPP(Beam Parameter Product)의 브릴리언스□ □진 □이저 빔□ □르를 □거하고 조립용 □멍을 밀리미□ □□로 □밀하게 절단합니다.

□가캐스팅□ 경우 □ □나의 대□ □성품이 □백 개□ □□ □성품을 대체하기 □□에, 완벽□ □력 □적성 역□ □우 □게 달성□ 수 □□니다. DataMatrixCode 하나만 □□면 스마□ □토리□ □별 구성품□ □이터베이스□ □결할 수 있으□, 이 □이터베이스에□ □조 □정의 모□ □요 □□미터(진□ □력, □속, 도달□ □결력 등)가 저장됩니다.

□이저 □루□: 마□ 스테이션은 □□세스 □인의 다양□ 위치에 □합할 수 □습니다. 스캐너□ 제어되는 □스 □식 □이저 빔□ 알루미늄 □면에 □□라스트가 명확□ 마킹□ □행합니다. 이 □킹은 카메라□ 판독이 □능하며, □속 프로세□ □인□ □는 기계□ □봇에 □공 정보□ □□할 수 있습니□.

□루미늄 주□ □성□의 □면에□ 다양□ □형의 오염물질이 □□합니다. 금형에서 □은 이형□ 잔류물(□일 및 플루이드)을 □롯하여 주조 □말 □는 연□ □류물 □이 이□ 해당합니다. 또한, □루미늄 □면에는 산화층이 빠□게 형성됩니□. □□한 모□ 요소는 □접, 접□, □링 등 후속 프로세스 □인의 조□ 단계에 □정적인 영향□ □□니다.

□이저 솔루□: □□너 제어□ 초단펄스 □이저가 필요한 □합□만을 선택적으로 □적합니다. 산화층과 □염물질은 기화되어 □입 청소됩니□. □뿐만 아니□, □절□ □라미터□ 설정하면 □이저 펄스□ □이크로 수준에□ 표□의 결정 구조를 □□화하여 후□ □링 □업을 용이하게 □듭□다. 그 결과 □위 □막하 부식이 더 □상 발생하□ □아 □합 작업□ □월□지고 품질□ □욱 □상됩니다. 접착 □비□서 □이저□ □가적으로 미세□ □조화 공□을 수행합니□. □□한 작□ 노하우는 □표면적을 넓혀 □위 □음성과 접착력을 □폭 향상시킵니다.

GABRIEL PANKOW
□□□ □□ □□□

https://www.trumpf.com/ko_KR/newsroom/%EC%8A%A4%ED%86%A0%EB%A6%AC/%EA%B8%B0%EA%B0%80%EC%BA%90%EC%8A%A4%ED%8C%85%EC%97%90%EB%8A%94-%EB%A0%88%EC%9D%B4%EC%A0%80%EA%B0%80-%ED%95%84%EC%9A%94%ED%95%98%EB%8B%A4-%EC%A0%95%EB%B0%80-%ED%9B%84%EC%B2%98%EB%A6%AC%EB%A5%BC-%EC%9C%84%ED%95%9C-%EB%84%A4-%EA%B0%80%EC%A7%80-%EC%86%94%EB%A3%A8%EC%85%98/