LAMA™
Laserreinigung von Massenschüttgut

SLCR LASERTECHNIK

Highlighttechnik
Schonende und vollständige Bearbeitung

Nachhaltigkeit
Keine Strahl-Medien oder chemischen Verfahren

Effizienz
Zeit- und Kostenersparnis

Die Herstellung von **Schrauben, Muttern, Klipsen und anderen kleinen Bauteilen** stellt hohe Anforderungen an die Bearbeitung der Oberflächen, unabhängig von der Geometrie des jeweiligen Werkstücks. Viele tausend Kilo müssen täglich in kurzer Zeit mit Zink Lamellen Beschichtung oder auch galvanische Veredelung für Ihren Einsatz vorbereitet werden. Die Oberflächen müssen für diesen Prozessschritt gereinigt werden, denn nur saubere Oberflächen bieten die Voraussetzung für eine lange Lebensdauer und guten Korrosionsschutz.

Für diese bisher sehr energieintensive und aufwendige Vorbereitung bietet unsere laserbasierte Oberflächenvorbehandlung nun einen vollkommen neuen Ansatz zur optimalen Vorbereitung von metallischem Massenschüttgut. In unseren vollautomatisierten LAMA-Anlagen reinigen wir bis zu 1.000 kg/h Schüttgut und mehr. Im Vergleich zu den aktuell genutzten Verfahren wie chemischem Reinigen oder Strahlen bietet die Lasertechnik entscheidende Vorteile:

1. **Rückstandsfreie Reinigung** ohne den Einsatz von Chemikalien
2. **Reproduzierbare Qualität** durch prozesssichere Steuerung
3. **Kosteneinsparungen** da deutlich geringerer Energieverbrauch
4. **Reduktion von Emissionen** und ressourcenschonend

Die Systeme von SLCR lassen sich flexibel in **bestehende oder neue , teil- oder vollautomatisierte Produktionslinien** integrieren. Damit liefern wir zukunfts-sichere Lösungen für eine **skalierbare und wirtschaftliche Fertigung**.

LIGHTCLEANER WAVE LINE
in der Fertigung von Schrauben, Muttern, Clipsen u.v.m.

SLCR LASERTECHNIK

Unser First Mover ist gestartet:
Hören Sie, was Denis Rainbird von Anochrome über „sein“ LAMA sagt >>

LAMA – Die kompakte Anlage mit kleinem Footprint zur Reinigung von Massenschütttgut

UMFANGREICHE TESTREIHEN

Gemeinsam mit unseren Partnern DÖRKEN und Benseler sowie der Unterstützung von mehreren Kunden haben wir in den letzten vier Jahren umfangreiche Tests unter industriellen Bedingungen durchgeführt. Dabei wurden sowohl einfache Geometrien von Schrauben, Muttern und Nieten, aber auch geometrisch komplexere Teile mit dem LAMA-System erfolgreich bearbeitet.

EINFACH MIT LICHT

Die Laserstrahlung reinigt materialschonend und umweltfreundlich alle metallischen Werkstoffe ohne Vor- und Nachbearbeitung.

GREEN TECHNOLOGY

Keine Chemie, keine anderen Medien. Einfach mit Licht.

MEHR INFOS

FRAGEN?

Wir freuen uns auf
Ihre Kontaktaufnahme:
Anruf: +49 2423 950 93-0
E-Mail: lama@slcr.de

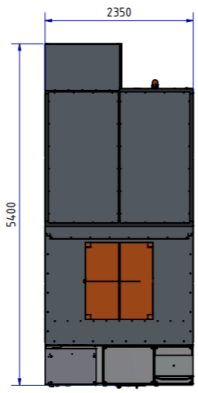
Dank flexibler Anlagenkonzepte und prozesssicherer offener Steuerungen können unsere Systeme sowohl in neue als auch in bestehende Produktionslinien effizient integriert werden.

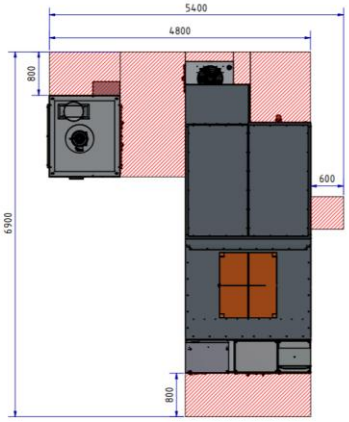
Parameter	Leistung
Systemleistung	500 – 1.500 kg
Beladungskapazität pro batch (bauteilabhängig)	30 - 250 kg per batch 30 – 120 l
Energieverbrauch	ca. 15 KW / h
Footprint der Anlage	2,5m x 5,5m (BxL)
Lieferzeit	ca. 9 Monate
Probebearbeitungen	Jederzeit möglich – Terminabstimmung erforderlich

SLCR Lasertechnik – zuverlässige Laserprozesse für modernste Fertigungstechnologien. Rufen Sie uns an oder schreiben Sie an lama@slcr.de

LAMA™
Laserreinigung von Massenschüttgut

SLCR LASERTECHNIK





LAMA – Die kompakte Anlage mit kleinem Footprint zur Reinigung von Massenschütttgut

Parameter	Spezifikation
Arbeitsumgebung	Betrieb in Innenräumen oder in trockener Umgebung bei einer Umgebungstemperatur von +5 °C bis +35 °C. Das Gerät darf nur in nicht kondensierender Umgebungsluft betrieben werden. Die zulässige Lagertemperatur von +5 °C bis +50 °C darf nicht über- oder unterschritten werden
Erforderliche Anschlüsse:	
Fundament	Industrieboden aus Beton mit einer Ebenheit von 10 mm, gemäß ISO 1101; 1,5 t/m². Betonqualität C20/C25 gemäß EN206 Betonecke min. 180 mm
Stromversorgung	am Standort der Anlage und an der Filtereinheit, Kühler 3 Φ 400 Volt ± 10 %; 50 Hz, 3-phasig, 3L/N/PE Verbrauch ca. 16kW/h
Steuerspannung	1 Φ AC 220 V ± 10 %; 50 Hz, DC 24 V
Abluft	vom Kunden bereitzustellen > 3.000 m³/h
Druckluft	6 bar; [2:4:2] gemäß DIN ISO 8573-1:2010, (Partikel/Wasser/Öl),
Kühlung	Das System wird mit einer integrierten Kühlvorrichtung geliefert. Der Kühler ist ein geschlossener Kreislauf, der einmalig aufgefüllt und nachgefüllt werden muss. Die Kühlung funktioniert bei einer Umgebungstemperatur von +5 °C bis +35 °C. Der erforderliche Kühltemperaturwert muss über 17 °C liegen