

# RAPID-POWDER-SWITCH



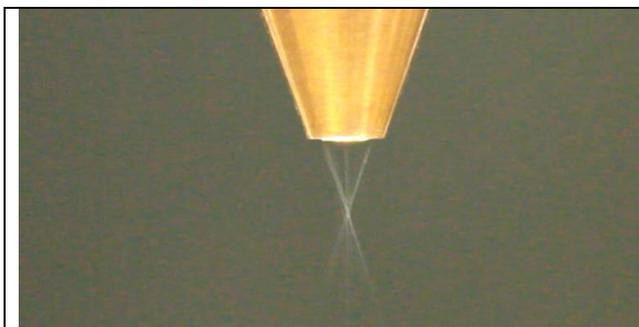
- ▷ schnelles Schalten zwischen Pulver AN und AUS
- ▷ schnelles Schalten zwischen 2 Pulversorten
- ▷ kein sichtbarer Übergang beim Pulverwechsel
- ▷ spart Pulver
- ▷ spart Zeit
- ▷ geringere Pulverschmutzung der Anlage
- ▷ geringere Emissionen
- ▷ Bediener- und Wartungsfreundlich

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 AACSD33  
IBAN DE07 3905 0000  
0048 3223 66

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



### Pulvereinsparung durch

- ▷ Auffangen des Pulvers bis zum Erreichen eines konstanten Pulvermassenstrom nach dem Einschalten
- ▷ Kein Nachrieseln von Pulver nach dem Ausschalten
- ▷ **Erhöhung der Pulvereffizienz**

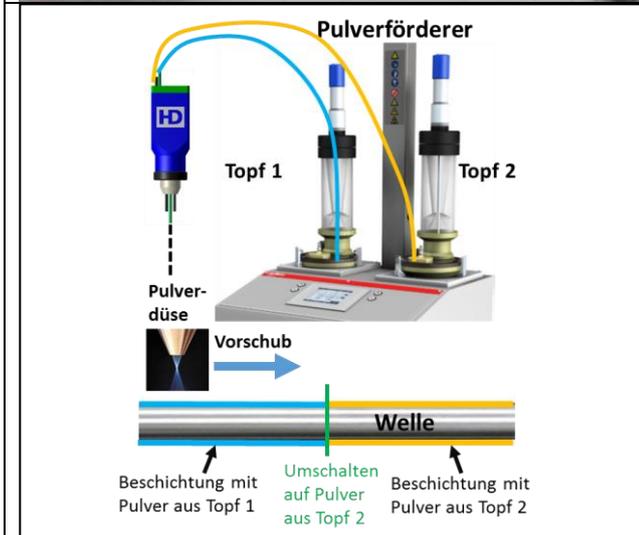


### Pulverpulsbetrieb

- ▷ schnelles Schalten zwischen Pulver AN und AUS
- ▷ reproduzierbare Ergebnisse
- ▷ geringerer Pulververbrauch

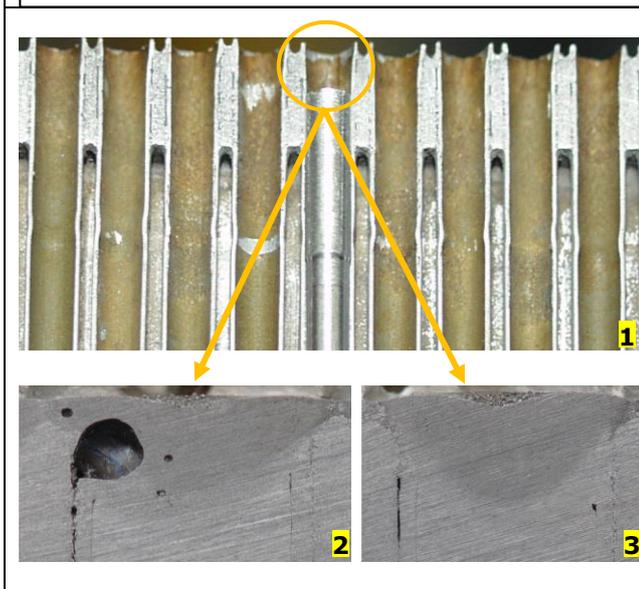
Bild links:

- ▷ Prozessgeschwindigkeit: 300 mm/min
- ▷ Ein-/Ausschaltzeit: <200ms
- ▷ **Pulverersparnis von bis zu 50%**



### Non - Stop - Bearbeitung

- ▷ Übergangloses 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**



### Zuschaltbetrieb

Bild 1: Ausgangszustand – Laserauftragschweißen einer Vertiefung

Bild 2 (ohne Pulverwechselschalter):

- ▷ Laserauftragschweißen
- ▷ Poren durch liegenbleibendes Pulver

Bild 3 (mit Pulverwechselschalter):

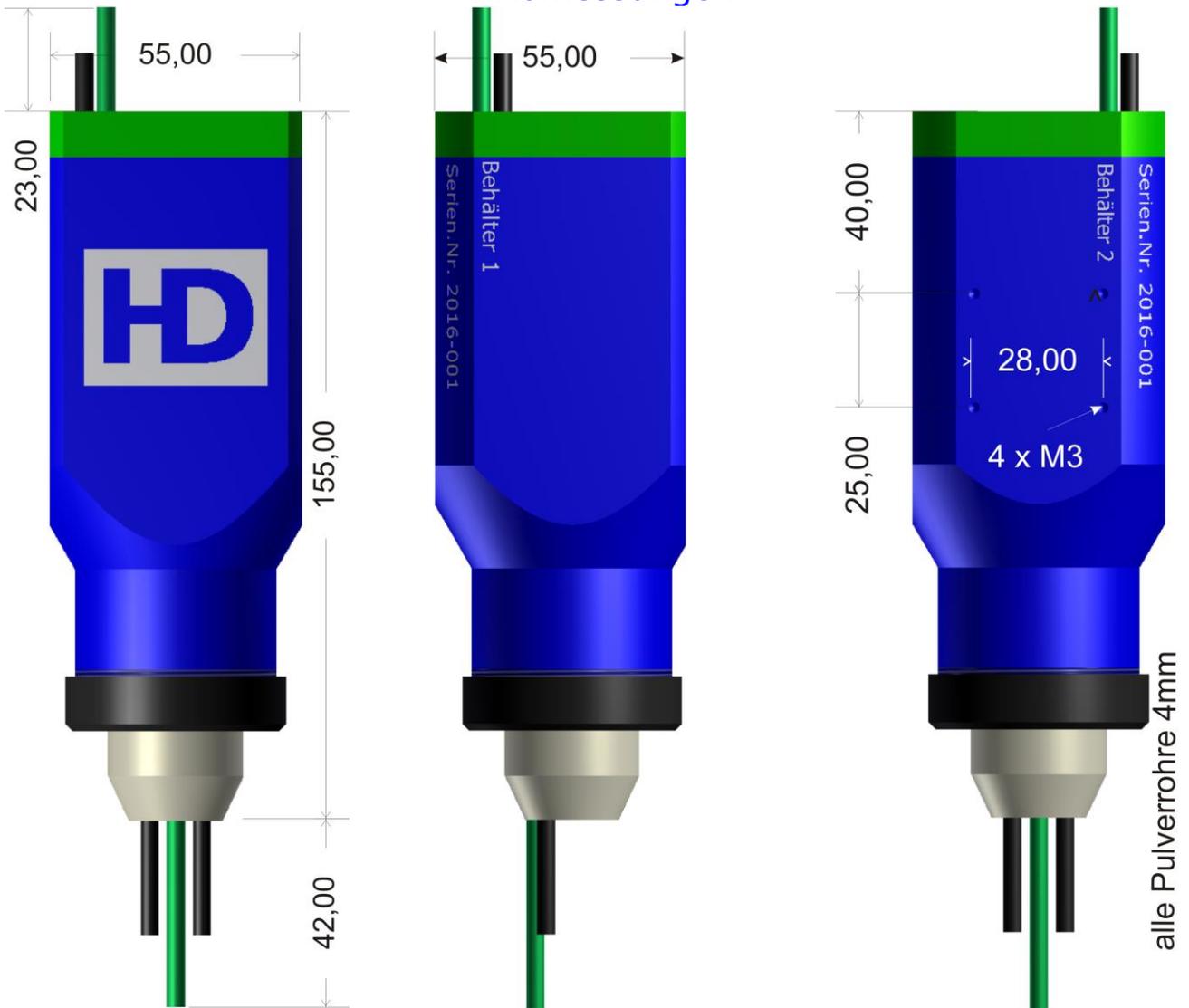
- ▷ Wärmeeintrag ohne Pulver (Schritt 1)
- ▷ Schnelles automatisiertes und zeitlich abgestimmtes Hinzuschalten von Pulver (Schritt 2)
- ▷ Keine Risse / Poren
- ▷ Für riss- und porenanfällige Werkstoffe geeignet



### Multifunktionsschichten

- ▷ Schnelles Schalten zwischen zwei Pulversorten
- ▷ Mehrlagige Beschichtung mit hartem und weichem Werkstoff im Wechsel
- ▷ Vermeidung von Rissausbreitung

## Abmessungen



## Pulverwechsel

Beispiel: Pulverwechsel Stellung 1



Beispiel: Pulverwechsel Stellung 2



## Pulverstrom

Beispiel: Pulverstrom Stellung 1



Beispiel: Pulverstrom Stellung 2



## Lieferumfang

Pulverförderer: Beispielfoto

