

LASER - nejrychlejší ruční svařování



Ruční laserová svářečka

Jednoznačný progres v oblasti spojování materiálů je využití ručních laserových svářeček. Efektivita laserového svařování ve strojovém provedení je známa již desítky let. Laser má v porovnání s metodou TIG nesrovnatelně lepší výsledky při svařování tenkých materiálů. Největší rozdíl v rychlostech svařování je do 2 mm.

Lze dosáhnout i 10× vyšší rychlosti svařování. Společnost LaserTherm dodává technologii včetně servisní podpory, školení a konzultace bezpečnosti, která je u laserové technologie nezbytně nutná.

Výhody:

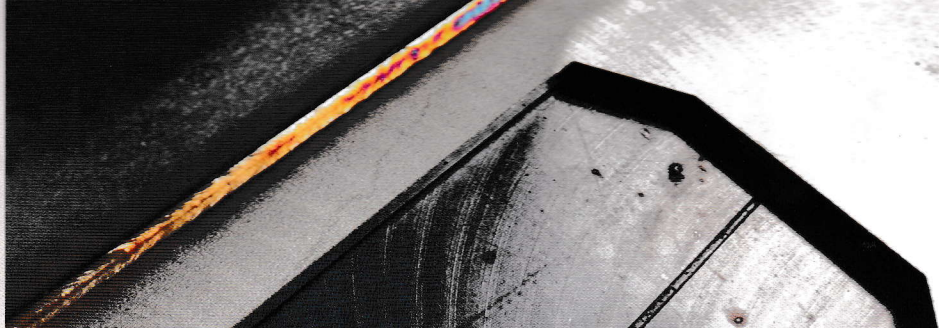
- Skvělé výsledky při svařování materiálů od 0,2 mm
- Jednoduché nastavování parametrů
- Snadné bodování (mikrobodování) materiálů
- Minimální vnesené teplo - minimální deformace
- Nastavitelná šířka svaru a hloubka průvaru
- Možnost podávání drátu
- Výměnné trysky pro různé typy svarů
- Možnost čištění svaru laserem



www.vypalky.cz

Svařovatelné materiály

- Nerez 0,2–4 mm
- Hliník 1–3 mm
- Uhlíkaté ocele 0,3–4 mm
- Mosaz 0,2–1 mm



Koutový svar - materiál nerez 3 mm

Typy svarů

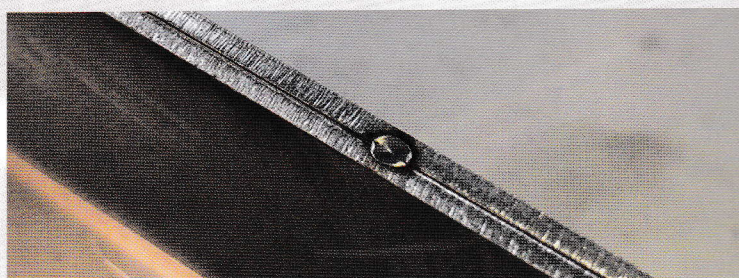
- Rohový svar
- Koutový svar vnitřní
- Bodový svar (stehování)
- Svar na tupu
- Oboustranný svar na tupu
- Přepřátovaný svar
- Lemový svar



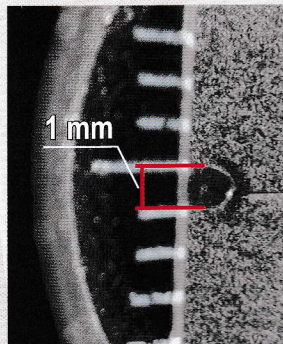
Svar na tupu - materiál nerez 3 mm / kořen

Parametry

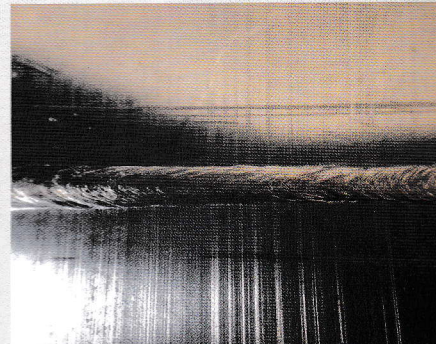
| | |
|------------------|--|
| Výkon | 15–1500 W |
| Vlnová délka | 1070 nm +/- 10 |
| Frekvence wobble | 1–300 Hz |
| Modulace pulsu | 1–50 kHz |
| Šířka svaru | 0,2–5 mm |
| Paměť | 55 přednastavených + 20 nastavitelných programů |
| Příkon / max | 4,8 kW |
| Chlazení | vzduch |
| Podavač drátu | 1–40 mm/s |
| Délka svazku | 10 m |



Bodování - materiál nerez 1,5 mm



Detail bodování

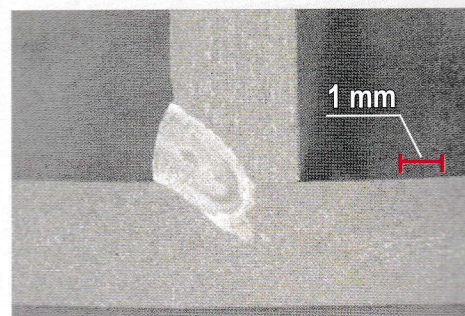


Svar na tupu - materiál hliník 2,5 mm

Další informace: Obchodní zastoupení

ARC-H
S.T.O.

www.vypalky.cz



Rohový svar - materiál hliník 2,5 mm