

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



TRADE
S.R.O.
www.tradeweld.cz

Svařovatelné materiály

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

Typy svarů

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

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



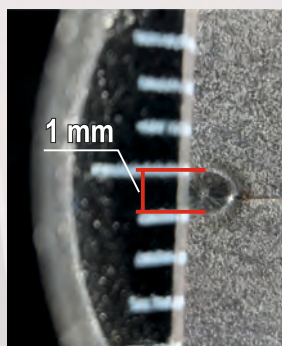
Koutový svar - materiál nerez 3 mm



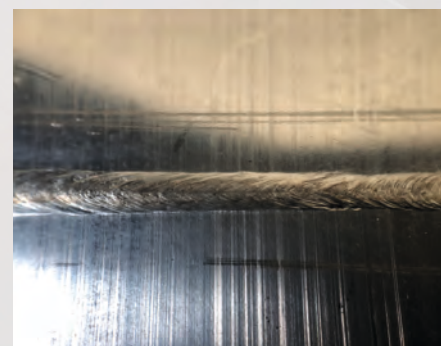
Svar na tupu - materiál nerez 3 mm / kořen



Bodování - materiál nerez 1,5 mm



Detail bodování



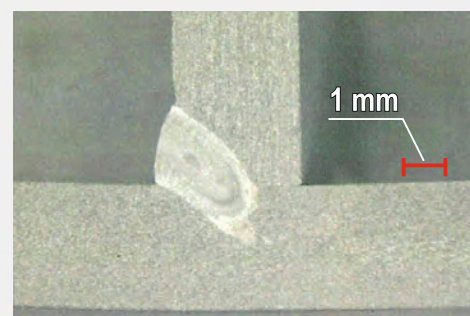
Svar na tupu - materiál hliník 2,5 mm

Další informace:



Obchodní zastoupení

TRADE, spol. s r.o.
Znojemská 80, 586 01 Jihlava
Kontaktní osoba: Pavel Netík
Tel.: +420 777 852 799
E-mail: jihlava@tradeweld.cz
www.tradeweld.cz



Rohový svar - materiál hliník 2,5 mm