

LASER - nejrychlejší metoda svařování



# Ruční laserové svářečky

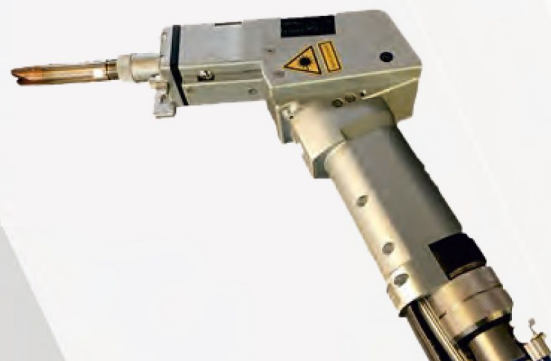
Jednoznačný progres v oblasti spojování materiálů je využití ručních laserových svářeček. Efektivita laserového svařování ve strojovém provedení je známa již desítky let. Laser má v porovnání s metodou TIG nesrovnatelně lepší výsledky při svařování tenkých materiálů. Největší rozdíl v rychlostech svařování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

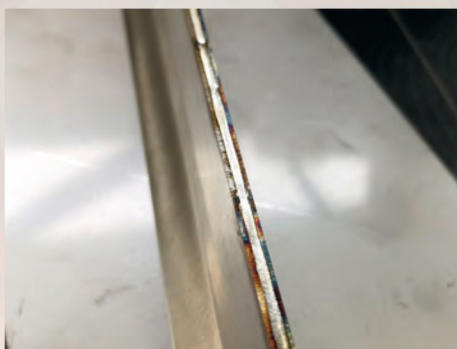
- Skvělé výsledky při svařování materiálů od 0,2 mm
- Jednoduché nastavování parametrů
- Snadné bodování (mikrobodování) materiálů
- Minimální vnesené teplo - minimální deformace
- Okamžitá odezva zdroje při svařování
- Nastavitelná šířka svaru
- Nastavitelná hloubka průvaru
- Možnost podávání drátu
- Naváděcí červený laser

WELDING MACHINE



## Svařovatelné materiály

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



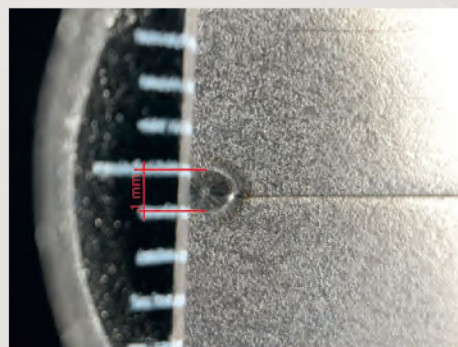
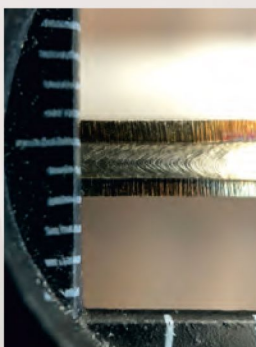
## Typy svarů

- Rohový svar
- Koutový svar vnitřní
- Bodový svar (stehování)
- Svar na tupo
- Oboustranný svar na tupo
- 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	54 přednastavených programů
Příkon / max	4,8 kW
Chlazení	vzduch
Podavač drátu	1-40 mm/s



## Další informace:



## Obchodní zastoupení

**ARC-H Welding s.r.o.**  
**Rebešovická 36, Brno**  
+420 603 192 126  
jakub.masa@archwelding.cz  
www.archwelding.cz

