

# LARISA

Ruční laserová svářečka

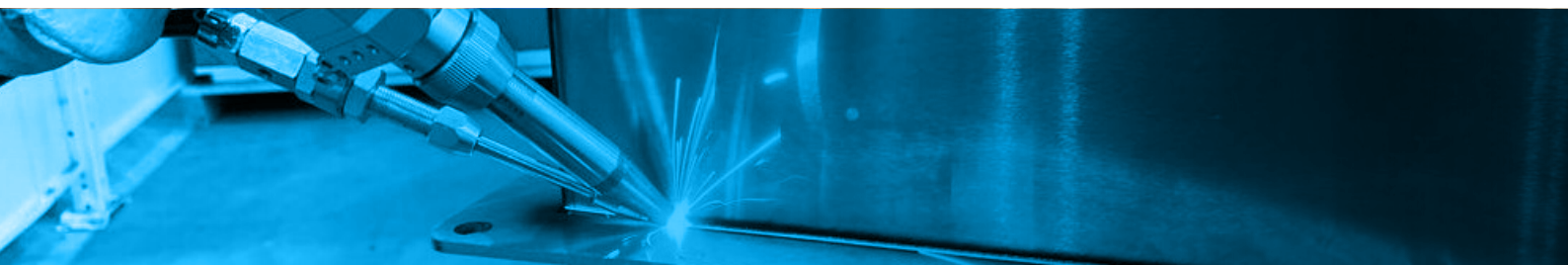
## Zásadní výhody:

- Až desetinásobná rychlost svařování v porovnání s konvenční technologií
- Svařování materiálů od tloušťky 0,2 mm
- Jednoduché nastavování parametrů
- Snadné bodování (mikrobodování) materiálů
- Minimální deformace materiálu a T00
- Nastavitelná šířka svaru a hloubka průvaru
- Výměnné trysky pro různé typy svarů
- Možnost podávání přídatného drátu
- Možnost čištění svaru laserem

## RUČNÍ LASEROVÉ SVAŘOVÁNÍ

Jednoznačným progresem v oblasti spojování materiálů je využití ručních laserových svařovacích systémů. Efektivita laserového svařování ve strojovém provedení je známa již desítky let. Laser má v porovnání s metodou TIG výrazně lepší výsledky při svařování tenkých materiálů. Zcela zásadní rozdíl oproti technologii TIG je v rychlostech svařování.

Lze dosáhnout i 10x vyšší rychlosti svařování. Dodáváme technologii včetně servisní podpory, školení a konzultace bezpečnosti, která je u laserového svařování nezbytně nutná.





## Svařovatelné materiály

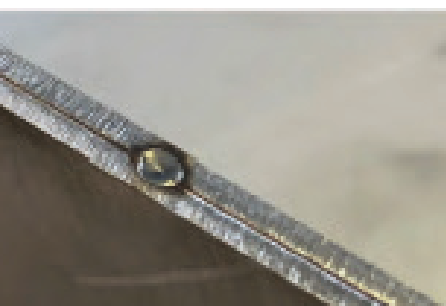
- Korozivzdorné materiály (nerez) 0,2-8 mm
- Hliník 1-5 mm
- Uhlíkové oceli 0,3-8 mm
- Mosaz 1,5-2 mm

## Typy svarů

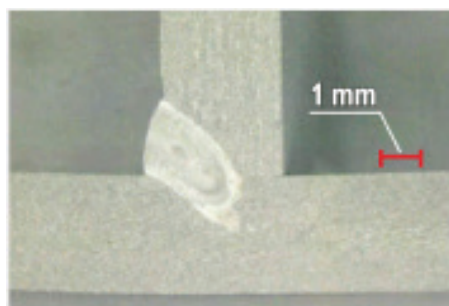
- Koutový svar vnější
- Koutový svar vnitřní
- Bodový svar (stehování)
- Svar natupo
- Oboustranný svar natupo
- Přeplátovaný svar
- Lemový svar
- Všechny svary lze realizovat i s přídatným drátem

## Parametry

Výkon	1 500 / 2 000 W
Vlnová délka	1070 nm +/- 10
Frekvence wobble	1-300 Hz
Modulace pulsu	1-50 kHz
Šířka svaru	0,1 - 5 mm
Paměť	55 přednastavených + 20 nastavitelných programů
Průměrný příkon	3,1 kW / 1 NP
Chlazení	Vzduch
Délka svazku	10 m



Bodování - materiál nerez 1,5 mm



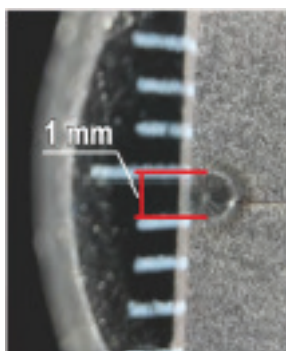
Rohový svar - materiál hliník 2,5 mm



Svar natupo - materiál nerez 3 mm I kořen



Svar natupo - materiál hliník 2,5 mm



Detail bodování



Koutový svar - materiál nerez 3 mm