

Spawanie laserem hybrydowym

- ESAB oferuje najnowocześniejsze systemy spawania laserem hybrydowym (HLAW) do wydajnego spawania belek konstrukcyjnych, rur, zbiorników i paneli
- Uzupelnione przez sterowanie procesem w czasie rzeczywistym i automatyczne systemy zapewnienia jakości
- Dzięki tej technologii można osiągnąć bezprecedensowe wyniki w spawaniu grubych materiałów z bardzo dużymi prędkościami i przy użyciu wielu wariantów rozwiązań popularnych w produkcji stali
- Rezultaty, to zwiększona wydajność i jakość spawania i zmniejszenie kosztów spowodowanych odkształceniami
- Metoda HLAW łączy najlepsze cechy spawania laserowego i konwencjonalnej metody MIG

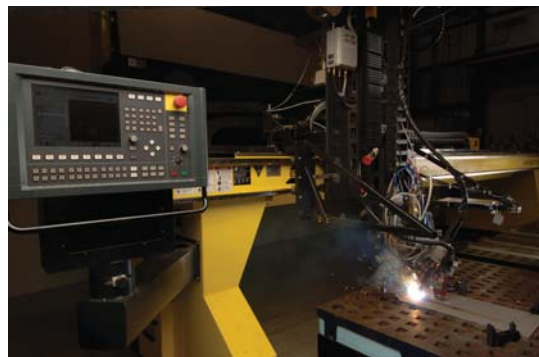
Laser:

- Głębokie wtopienie
- Bardzo mała energia liniowa
- Niewielkie strefy wpływu ciepła

MIG:

- Duża tolerancja szczelin, rodzaju powierzchni oraz zanieczyszczeń
- Wypełnianie i kształtowanie
- Kontrola nad metalurgią złącza
- Zwolnione stygnięcie zapobiegające kruchości

Prosimy skontaktować się z ESAB w celu otrzymania większej ilości informacji



System spawania wąskoszczelinowego FANG

- W pełni zautomatyzowane spawanie wzdłużne i obwodowe
- Cechy: automatyczne umiejscowienie ściegu i jednolite wypełnianie
- Idealne do masowej produkcji takich elementów, jak nadbrzeżne, grubościennie konstrukcje rurowe



Prosimy skontaktować się z ESAB w celu otrzymania większej ilości informacji

System spawania wąkoszczelinowego HNG

- *Automatyczny proces spawania oparty na technologii dwóch ściegów na warstwę*
- *Sprzęt dostępny w wersji do pojedynczego drutu (HNG-S), jak i tandem (HNG-T)*
- *Przygotowanie złącza ze szczeliną 18-24 mm dla pojedynczego drutu i >20 mm dla procesu tandem*
- *Wady spawania takie, jak brak wtopienia, podtopienie, czy pozostałości żużla są wyeliminowane*
- *Doskonały kształt spoiny i jakość jej powierzchni (łagodne przejście pomiędzy spoiną a ścianką złącza, samoczynne usuwanie żużla)*
- *Ulepszona wytrzymałość spoiny i strefy wpływu ciepła*
- *Układ może być zintegrowany ze słupowysięgnikiem i zespołem obrotników rolkowych*
- *Precyzyjne umiejscowienie ściegu dzięki dwuosiowemu systemowi śledzenia złączy*
- *System zawiera kompletny sprzęt i oprogramowanie oraz informacje dotyczące automatycznego śledzenia złącza i lokalizacji ściegu*



Prosimy skontaktować się z ESAB w celu otrzymania większej ilości informacji

Dane techniczne

Rozmiar drutu, mm		3-4
Silnik podawania drutu, A6-VEC		312:1
Prędkość podawania drutu, m/min		Maks. 4
Prąd spawania, A		Maks. 1x800/2x800
Ilość ściegów na warstwę		2
Kątowa regulacja elektrody		Maks. +/- 3.5°
Objętość kosza zsykowego na topnik, L		9.5
Pobór powietrza, m3/min		0.35 przy 6 Kp/cm3
Zakres roboczy – zestaw suportów	Poziomy, mm	300
	Pionowy, mm	420
Masa, Kg	HNG-S	140
	HNG-T	165