

Kjellberg[®]
FINSTERWALDE

Welding

Engineering

Hardfacing

ZVÁRANIE

INFOCUS

Made in Germany

Precízny
Prevádzkovo
bezpečný
Opakovateľný



Vysoko výkonné-TIG: InFocus-zváranie

Len tri spotrebné diely pre precízne výsledky zvárania a spájkovania 

Svojou širokou škálou aplikácií zvládol InFocus rad zváracích úloh v plne a čiastočne automatizovaných systémoch účinnejšie než konvenčné spôsoby.

kjellberg.de



InFocus-horák

Horák ako nosič technológie InFocus (zľava doprava):

InFocus 1000 AX	max. 1.000 A (axiálne pripojenie)
InFocus 1000 RD	max. 1.000 A (radiálne pripojenie)
InFocus 500	max. 500 A

Prednosti

Bezpečné a opakované zváranie pri vysokej kvalite výsledkov zvárania

Možná vysoká rýchlosť zvárania

Zváranie v I-medzere od 0,15 – 10 mm, väčšie hrúbky v štruktúre vrstiev (s ohľadom na kvalitu materiálu a zväracie pozície)

Možné aj spájkovanie a TIG-zváranie prepichom

Nepatrné prestoje vďaka dlhej životnosti katódy a včasnej výmene spotrebných dielov

Bezpečný TCP vďaka prefabrikovanej katóde

InFocus - s Know-how z dvoch technológií

Tradičné prednosti TIG-zvárania

- Vysoká pevnosť a kvalita zvaru
- Vysoká stabilita procesu a opakovateľnosť
- Nízke náklady
- Jednoduché premiestňovanie
- Vôbec žiaden dym a žiaden rozstrek

Náskok z vývoja plazmových horákov s vysokým rezným výkonom

- Vysoko sústredený oblúk
- Excelentné chladenie až do špičky horáka
- Malá geometria rušenia a malé tvary pre flexibilné použitie na robotoch a prácu v ťažko dostupných častiach stavby
- Univerzálne príslušenstvo

INFOCUS



Zváranie na tvarovacie zariadenie



Spájkovanie pozinkovaných plechov pri výrobe vozidiel



Zváranie Al-fólie



Zváranie rúra-rúra alebo rúra-príruba



Ti-zváranie pri výrobe lietadiel

Príklady použitia*

Materiál	Hrúbka materiálu	Prídavný materiál	Rýchlosť zvárania**
Titánzinok	0,7 mm		800 cm/min
Meď	0,6 mm		400 cm/min
Titán	1,2 mm		200 cm/min
Duplexná oceľ	4,0 mm	✓	50 cm/min
Hliník	5,0 mm	✓	38 cm/min
Oceľ S355	6,0 mm	✓	40 cm/min
Oceľ 1.4301	10,0 mm	✓	25 cm/min

* Jednovrstvové zváranie. ** Údaje sa líšia v závislosti na kvalite materiálu a poloh zvárania.

