

Модуль лазерной наплавки на основе волоконного лазера ЛС-10 и работа с использованием защитной кабины

Роботизированный лазерный комплекс на базе волоконного лазера предназначен для проведения лазерной наплавки и упрочнения поверхностного слоя различных изделий.

- подплавление и зона термического влияния основного металла минимально, что позволяет сохранить точностные параметры исходного изделия;
- подача присадочного материала осуществляется локально, коэффициент сплавления материала достигает значений 0,7-0,9;



Модуль лазерной наплавки



Пример наплавки при помощи модуля на основе волоконного лазера ЛС-10

Площадь занимаемая комплексом, м ² .	70
Обработка тел вращения, мм.	от 10 до 500.0
Подача порошка зону излучения, гр./мин.	10...150
Длина изделий, мм.	2000.0
Напряжение питающей сети, В.	3x380В +10% -15% частотой 50 ±10 Гц.
Максимальная мощность, потребляемая машиной, кВт	60