HSOLDAS
técnicos em soldas

FONTES DE SOLDAGEM A LASER PORTÁTEIS H SOLDAS



ATÉ 4X MAIS EFICIÊNCIA - PORTÁTIL - MAIS VELOCIDADE - MELHOR ACABAMENTO

SIMPLES DE USAR, FÁCIL DE SOLDAR, PERFORMANCE EXCELENTE!



HS LASER 65



HS LASER 45

Modelo		HS LASER 85 ULTRA	HS LASER 65	HS LASER 45	HS LASER 35
Espessura (mm)	Aço inox	8,5	6,5	4,5	3,5
	Aço carbono	8,5	6,5	4,5	3,5
	Alumínio	6,5	4,5	3,5	2
	Galvanizado	8,5	6,5	4,5	3,5
	Latão	4,5	3,5	2	-
	Cobre	3	2	-	-
Largura de varredura (mm)		0-4	0-4	0-4	0-4
Temperatura de operação (°C)		0-40	0-40	0-40	0-40
Peso (kg)		39	39	38	25
Dimensões (mm)		667x275x542	667x276x542	667x276x542	576x265x425
Volume (m^3)		<0,1	< 0,1	< 0,1	<0,06

HS LASER 35



As novas fontes de soldagem a laser H Soldas são leves, compactas e acompanham tocha de uso manual. Versáteis, portáteis, de simples operação e com aplicação em diversos materiais, como aço carbono, inox, alumínio e galvanizado.

Possibilitam alcançar um alto nível de qualidade e uniformidade nos cordões de solda, com até 4x mais velocidade de soldagem, soldas de alta resistência e menor incidência de porosidades e aquecimento no metal de base.

A linha HS LASER oferece soldas sem deformação e com mínimo ou nenhum acabamento posterior necessário. Além disso, proporciona incremento na velocidade de produção e eficiência, bem como a redução de desperdício durante processos de fabricação.



- **PEQUENA;**
- **LEVE;**
- **PORTÁTIL.**

LASER HS 85 ULTRA.

DIGA ADEUS ÀS SOLDAS TRADICIONAIS



Exige profissionais altamente treinados, um processo de difícil execução e baixa eficiência. Alto índice de desperdício de material de adição e os materiais soldados exigem cuidado prévio com limpeza e preparação das juntas e chanfros, de modo a garantir a penetração necessária. Limitado aos ângulos de acesso na região a ser soldada.

Área termicamente afetada grande: devido ao calor gerado durante o processo de solda, a peça de trabalho normalmente sofre deformações e descolorações, o que pode afetar a qualidade da solda (porosidade, redução da resistência da junta, mudanças na microestrutura do material) e obriga a execução de uma etapa de acabamento posterior. Além disso, certos tipos de materiais, como o alumínio, podem ser de difícil aplicação e apresentar limitações quanto à espessura.

Riscos à saude e segurança de trabalho: a radiação infravermelha e ultravioleta causada pelo arco elétrico pode causar danos aos olhos e pele do operador. Também são necessários cuidados com a inalação de fumos de solda.





Comparado com processos de soldagem convencionais, as fontes HS LASER de solda a laser manual H Soldas podem aumentar a velocidade de produção, além de possuírem operação de fácil aprendizado. São desenvolvidas para atender padrões europeus de segurança e de economia de energia. As fontes HS LASER possuem sistema de controle do laser de alta precisão e feixe estável, proporcionando uma solda de alta qualidade. Operadores sem experiência prévia podem executar soldagens com consumo mínimo de material de adição e produzir soldas de excelente qualidade!

Item	Solda Convencional	**Fontes a Laser H Soldas**
Riscos à saúde	Danos ocupacionais, de pele e visão	**Pequena irradiação indireta**
Velocidade de soldagem	Lenta	**Até 4x mais rápida**
Zona termicamente afetada	Grande	**Pequena**
Deformação	Alta deformação	**Quase zero**
Qualidade de solda	Bruta e irregular, necessita de acabamento posterior	**Cordão uniforme e liso**
Danos de solda	Porosidade e vazamento excessivo	**Fusão da poça padronizada, ótima consistência**
Materiais soldáveis	Limitados pela troca do consumível	**Ampla gama de materiais**
Dificuldade de aprendizado	Necessita profissionais	**Pode ser operado por novatos**

CONTA COM 6 SISTEMAS DE PROTEÇÃO E SEGURANÇA!

As fontes HS LASER são da classe de laser IV. Para garantir a segurança do operador, óculos específicos para este tipo de aplicação devem ser utilizados.

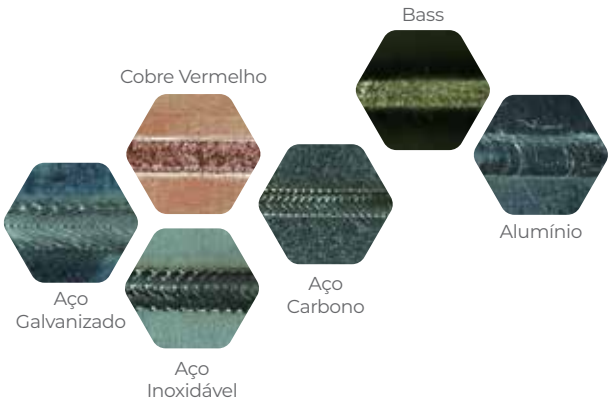


INCLUI CABEÇOTE ALIMENTADOR DE ARAME

O sistema de controle da fonte a laser proporciona um controle consistente da frequência de varredura, com largura de até 4 mm, possibilitando a execução de cordões simétricos e uniformes, com excelente acabamento superficial.

As fontes HS LASER já contam com alimentador de arame incluso, quando uma maior deposição de material é necessária, utilizando arames de 0,8 até 1,6mm de diâmetro. Indicado para aço carbono, aço inox, alumínio, entre outros.





CARACTERÍSTICAS DAS FONTES H SOLDAS

Performance estável e confiabilidade

As fontes a laser manuais H Soldas foram desenvolvidas e produzidas com a mais recente tecnologia. O sistema de controle do laser é preciso e o feixe de laser é estável. Todos os equipamentos são testados em alta e baixa temperatura (de -10 a 45°C) de modo a garantir que atendam o ciclo de trabalho. A vida útil da fonte a laser é de aproximadamente 100.000 horas.



Tocha manual de soldagem compacta

A tocha leve das fontes de soldagem a laser H Soldas pesa apenas 680 g. O design ótico do sistema de transmissão do feixe laser proporciona uma eficiente transferência de calor até a ponta da tocha. Seu formato ergonômico foi desenvolvido pensando no conforto e facilidade da operação de soldagem. Guia de arame pode ser acoplado diretamente na saída do feixe para aplicações com adição de material.

FÁCIL OPERAÇÃO E INSTALAÇÃO

1



1 - Alimentação 220 V monofásica;

2



2 - Gás: argônio ou nitrogênio;

3



3 - Cabo obra.

O painel traseiro possui marcações claras, possibilitando uma rápida instalação do equipamento. Requer apenas uma fonte AC 220 V monofásica para alimentação do sistema, um suprimento de gás (argônio ou nitrogênio) e a conexão do cabo terra na peça de trabalho.



Portátil

As fontes a laser manuais H Soldas são leves e possibilitam a portabilidade necessária em diversas aplicações. Dependendo da espessura requerida, as fontes variam de 25 a 39 kg e o volume total da fonte é inferior a 0,1 m³.

Painel de simples operação com processamento inteligente

Os lasers H Soldas contam com uma tela de LED de 7" touch screen, com sistema de operação inteligente. O manuseio é simples, de fácil aprendizado e rápido de configurar. Operadores novatos podem iniciar a operação com apenas 30 minutos de treinamento. Além disso, a fonte já conta com 32 programas de ajuste predefinidos na memória do equipamento, facilitando assim a parametrização. Programas customizados também podem ser criados.



Tocha de solda com alimentação de arame.



Tocha de solda sem alimentação.



OPCIONAL DE CABEÇOTES



CABEÇOTE LASER S3

CABEÇOTE
ANALÓGICO



CABEÇOTE LASER T1

CABEÇOTE
DIGITAL

As fontes laser **35 / 45 / 65 / 85** foram desenvolvidas para oferecer versatilidade e alto desempenho em diferentes aplicações industriais.

Todos os três modelos contam com a opção de escolha ente **dois tipos de cabeçotes**, totalmente **compatíveis com qualquer uma das máquinas**, permitindo configurar o equipamento de acordo com a necessidade da operação.

	HS LASER 85 ULTRA	HS LASER 65	HS LASER 45	HS LASER 35
Código cabeçote Laser S3 (Analógico)	21182	21182	21182	21182
Código cabeçote Laser T1 (Digital)	21181	21181	21181	21181

HSOLDAS

técnicos em soldas

(47) 3334-8600

Rua Fernando de Souza e Silva, 160
Itoupava Norte - Blumenau - SC

hsoldas.com.br
/hsoldas
/hsoldasequipamentos