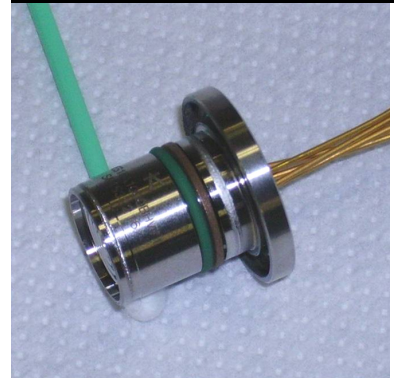
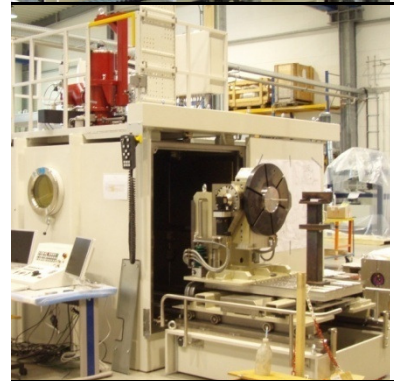
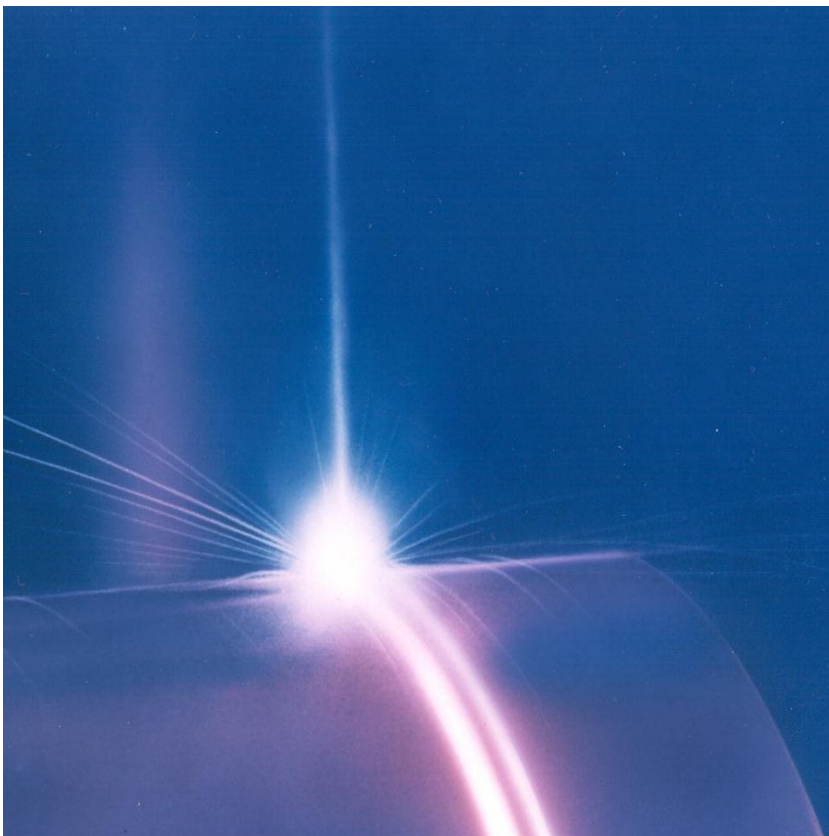


Spawanie wiązką elektronów

Od prototypu do produkcji seryjnej

Obróbka cieplna
Spiekanie (MIM)
Lutowanie
Natrysk termiczny
Spawanie wiązką elektronów
Engineering



Spawanie o nadzwyczajnych zaletach

Korzyści dla Klienta:

W porównaniu z konwencjonalnymi procesami spawania spawanie wiązką elektronów stwarza całkiem nowe perspektywy odnośnie doboru i geometrii narzędzi, głębokości spawania, wad termicznych i kosztów produkcji.

Możliwość spawania krytycznych, różnego rodzaju materiałów lub elementów konstrukcyjnych, otwiera nowe zastosowania funkcjonalne i ekonomiczne przy konstruowaniu danego elementu lub jego składników.

Zalety tego procesu:

Niewielkie nakłady energii oraz niewielkie odkształcenia na skutek bardzo ograniczonego dostarczania ciepła.

Proces próżniowy prowadzi do powstawania nieutlenionych połączeń i powierzchni

Możliwe są głębokości spawania od około 0,02 mm do ponad 100 mm

Spawac można geometrycznie skomplikowane części o różnych grubościach ścian.

Duża różnorodność kombinacji materiałowych

Duża prędkość spawania i niewielkie koszty procesu technologicznego

Zakresy stosowania:

Lotnictwo i astronautyka, energetyka (stacjonarne turbiny gazowe), technika medyczna, budowa instalacji i urządzeń, przemysł samochodowy, technika sensorowa, technika próżniowa

Nasz serwis:

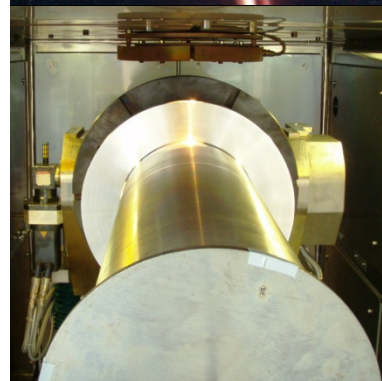
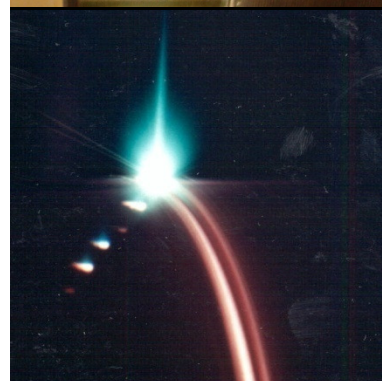
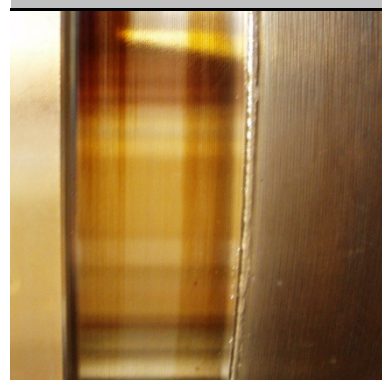
Nasi fachowcy będą Państwu towarzyszyć już w fazie konstrukcyjnej przy sporządzaniu rozwiązań za pomocą technologii wiązki elektronów.

Oprócz tej technologii spawania oferujemy inne procesy uzupełniające, jak wtórna obróbka cieplna, natryskiwanie termiczne oraz badania metalograficzne.

Dzięki partnerom kooperantom nie tylko zwiększamy wielkość spawanych elementów, ale i uzupełniamy portfolio usług produkcją mechaniczną i dodatkowymi testami szwów spawalniczych, jak rentgen, badania fluorescencyjne PT i inne.

Dopuszczenia dla lotnictwa (*Nadcap*) są do pobrania.

Spawanie wiązką elektronów (EBW) charakteryzuje się bardzo słabym nagrzewaniem elementów spajanych. Spoina jest niewielka, a odkształcenia cieplne są minimalne. Pełna dokumentacja procesu pozwala na zastosowanie EBW w przemyśle lotniczym.




Listemann AG
Werkstoff- und Wärmebehandlungstechnik

FL-9492 Eschen, Wirtschaftspark 34
Fon +423 375 90 10, Fax +423 375 90 20
info@listemann.com, www.listemann.com