

# TTW 800 opravná navařovačka

**INDSATSEN**

---

**TTW 800** je kombinace svařování za studena a precizního mikro pulsního navařování elektrickým obloukem. Tato kombinace umožňuje opravit všechny druhy kovu - železo, ocel, hliník, mosaz, bronz, atd.

Unikátní kombinace technologií u této jednotky - tungstenový hrot, ochranná atmosféra a vysoký výkon s minimální tavnou lázní ustavuje nový standard v oblasti navařování.

## Hlavní výhody:

**1) malé teplo:** u obrobku zůstává normální teplota.

Nenavýšuje se vnesené teplo a tím napětí do dílu

**2) preciznost:** s přídavným materiálem od průměru 0,1 mm do průměru 3,2 mm může aparát konkurovat laserovému i chladnému navařování při vysokém výkonu, který je přenášen tungstenovým hrotem. Není nutný předeřev základního materiálu.

**3) rychlý:** max. 100mm/min. Mnohem rychlejší než laserové svařování a svařování za studena.

**4) šikovný:** malá velikost umožňuje přenášet aparát a používat kdekoli je to nevyhnutné

**5) minimální vnesené teplo:** při navařování se nahřívá jen minimálně malý bod a tím se snižuje vnesené teplo a tím i vnesené dodatečné napětí. Tím se zabraňuje následnému praskání materiálu.

**6) Kabelem napojená automaticky tmavnoucí maska:** nejlepší ochrana očí. Opravovaný bod je viděn jasněji a zároveň jsou oči perfektně chráněny.

**7) SPECIÁLNÍ před-upevňovací funkce pro doplňkový materiál:** speciální příslušenství této jednotky umožňuje zafixovat přídavný materiál v místě návaru. Díky tomu se nástrojář může perfektně soustředit na kvalitu návaru.

## Technické parametry TTW 800

Rozměry: 360 x 210 x 150 mm

Hmotnost : netto 9kg a brutto 15kg

Příkon: 230V, 50Hz

Spotřeba energie: 10W – 1000W

Síla impulsu: 0,05W – 40 KW

Impulsní tok: 2A – 500A

Kmitočtový rozsah: 1-5Hz manuálně nastavitelný

Režim svařování: (M1-M4), s přídavným materiálem

Barva zařízení: zelená

Model TTW 800





Nová kvalita navařování s minimálním vneseným teplem eliminuje tepelnou destrukci opravovaného podkladu.

Úvodní testovací návar na materiál AL 7022 Certal.



Výsledek navaření, opracování a test poklepem na návar.





Navaření hrany u nerezového dílu před opracováním.



Oprava navařením u odlomené části u litinového odlitku.



Oprava praskliny na litinovém odlitku.



Naváření odlomené chybějící části formy materiál 1.2344 48 HRC.



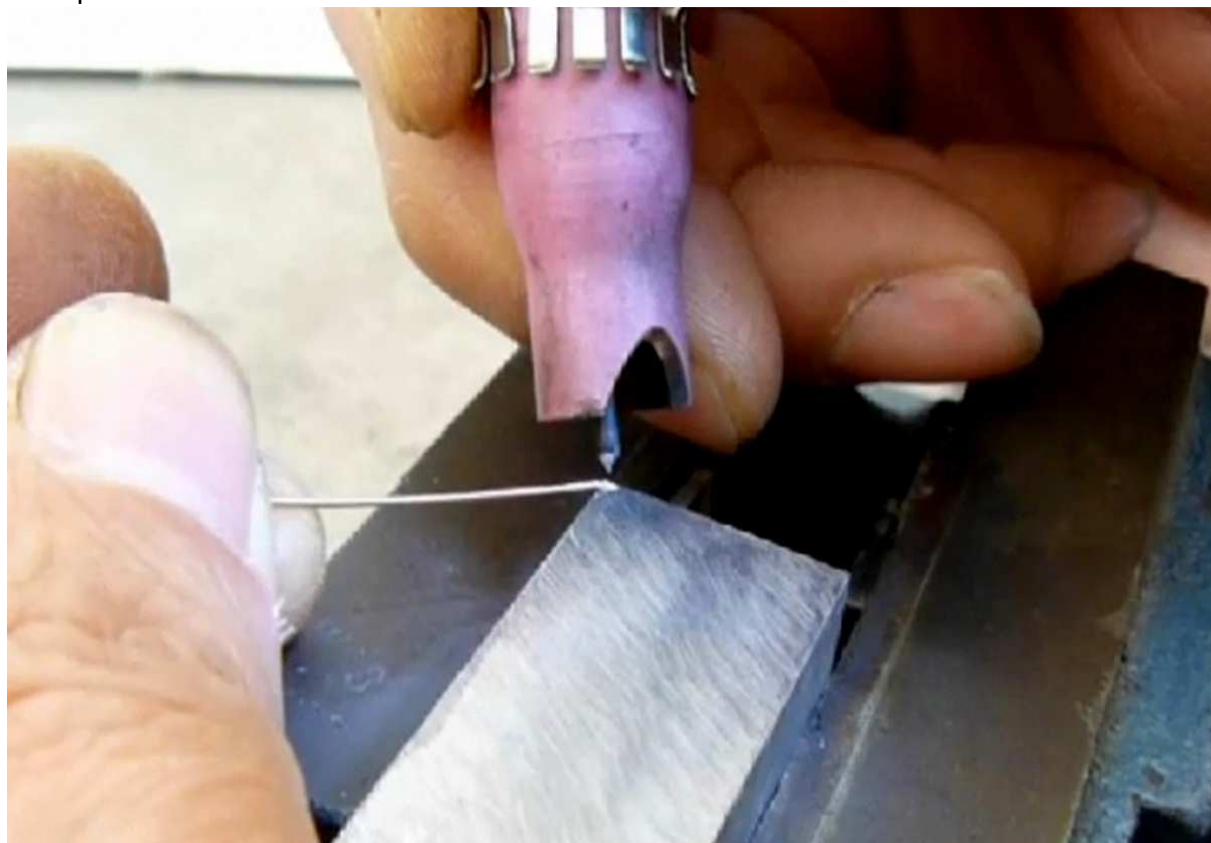


Oprava hrany na formě AL 7045 Certal.

Jak jednoduché může navařování kovů jen být .....

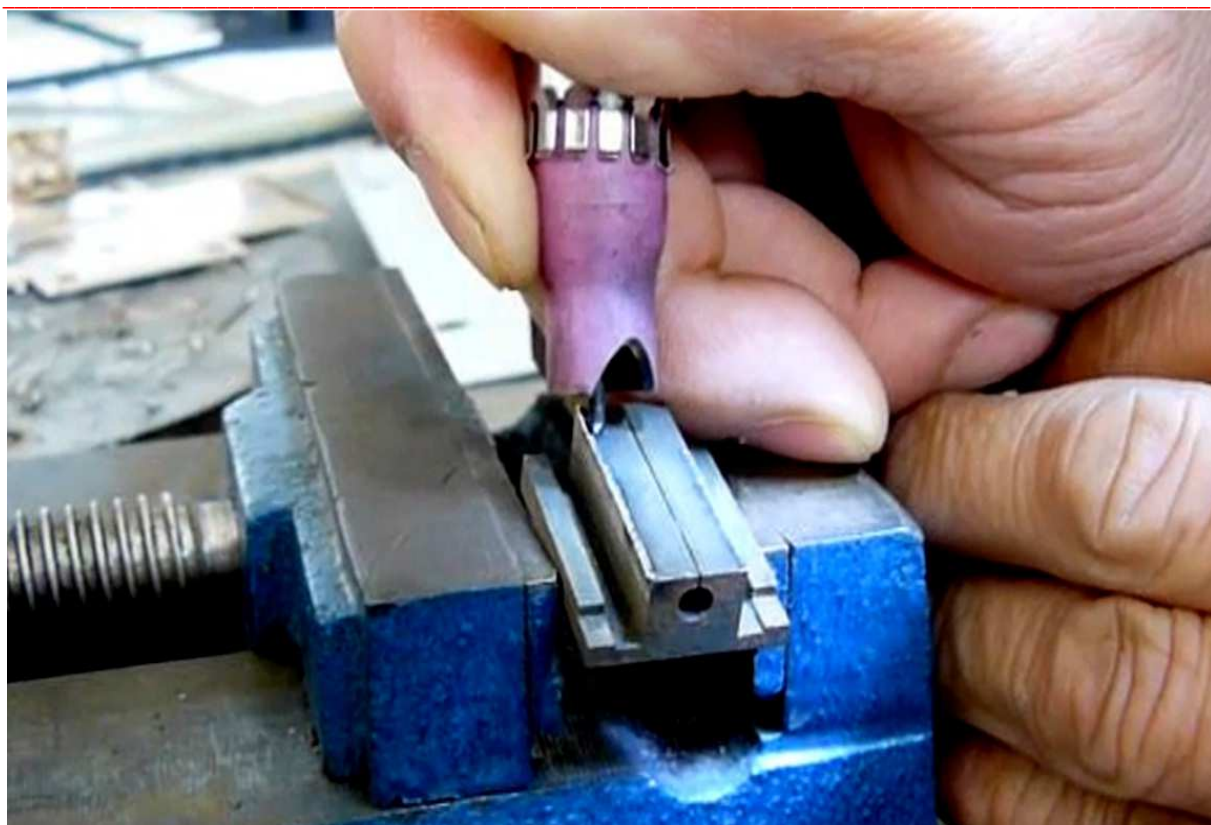


Postup navařování místa na hraně.



Postup navařování rohu.



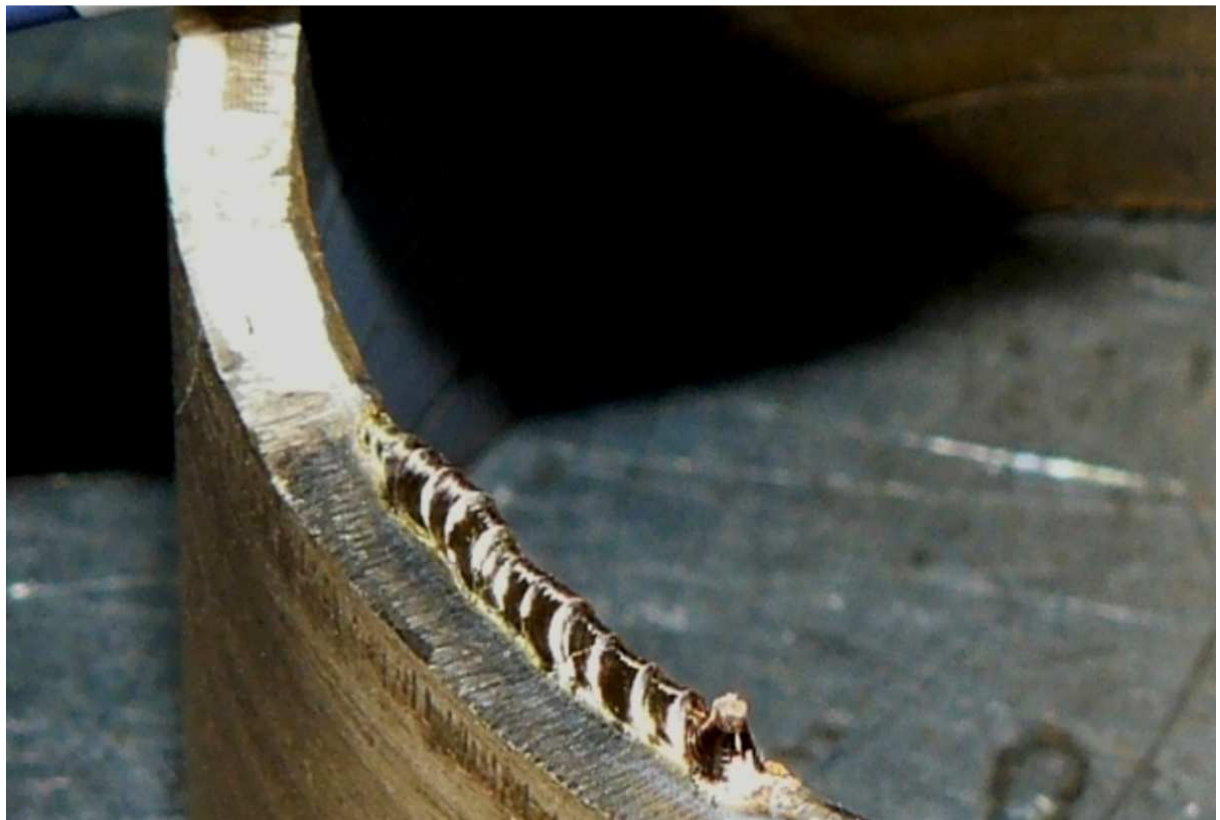


Navařování hrany dílu.

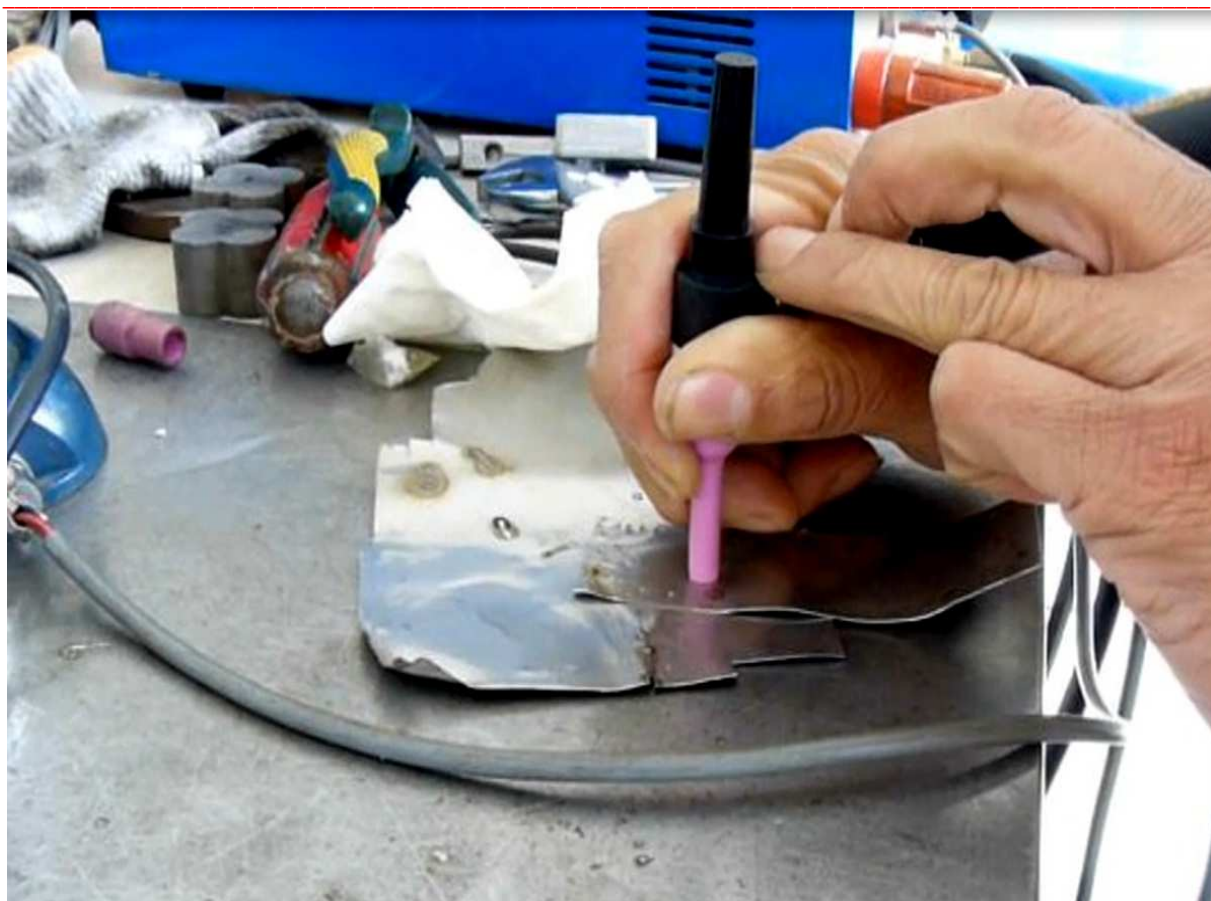


Zavařování otvoru u hliníkového odlitku.





Navaření hrany materiál Ampco.



Ukázka bodového svařování plechů bez použití elektrody a přídavného materiálu.



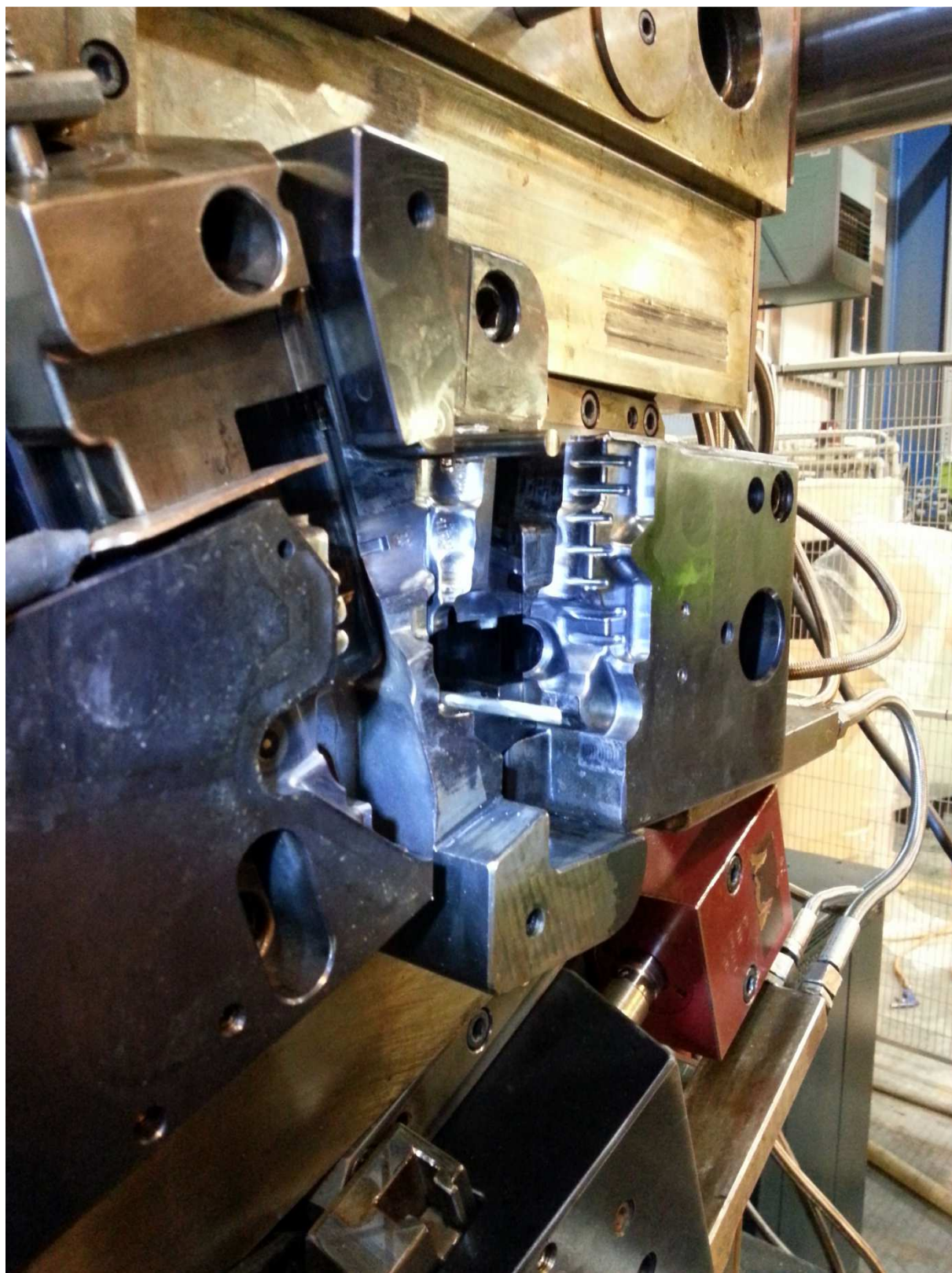


Postup svaření dvou plechů hranami k sobě bez přídavného materiálu.



Oprava vyhazovačů formy pomocí TTW metody přímo na lisu během odstávky.





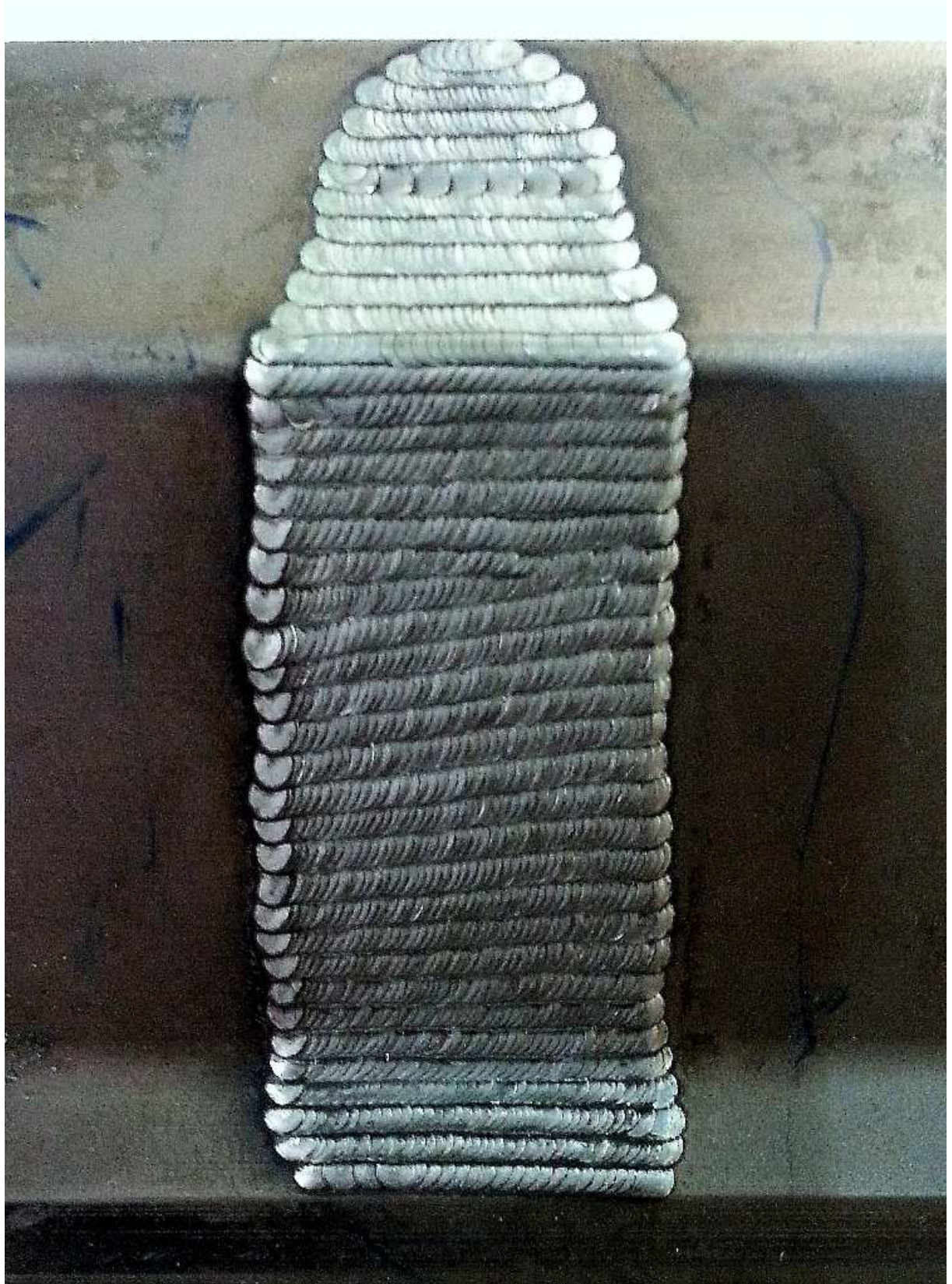
Detail opravovaných částí formy.





Následné finální zaleštění dílů.









Toto všechno jsou skutečné technické možnosti  
navářovacího zařízení TTW 800 od firmy  
Indsatsen TrayTec